穴加工・ねじ加工工具

OSG Corporation

DRILLING THREADING TOOLS

2023-2024

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

1 材質 Tool Materials

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

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

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

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

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

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

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

HSS ハイス
HSS
一部コバルトを含有する材料を使用しています。

2 表面処理 Surface Treatment

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

NZ 特殊表面処理
NZ Treatment

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

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

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

4 シャンク Shank

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

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

5 ねじれ角 Helix Angle

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

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

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

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

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

カタログご利用の前に INFORMATION

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

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

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

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

ISO13399に準拠した記号一覧《アルファベット順》

Designation list conformed with ISO 13399 《In alphabetical order》

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

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

1.ドリル・リーマ・旋削工具 Drill, Reamer, Turning

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

2.インサート Insert

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

3.スレッドミル Thread Mill

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

4.タップ Tap

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

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

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

総合カタログページ説明

G-LIST No. **DW1075**

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)

A The A Brand

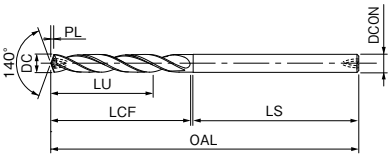
ADO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

OSGグループ(国内、海外)で統一されたLIST No.

R Gash

R形シンニング
R thinning



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

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690200	2 - 3	6	12			51.2	0.4	●	7	10,200
8690210	2.1 - 3		13			50.3	0.4	●	7	10,200
8690220	2.2 - 3	7	14			49.5	0.4	●	7	10,200
8690230	2.3 - 3					49.7	0.4	●	7	10,200
8690240	2.4 - 3		15			48.9	0.4	●	7	10,200
8690250										10,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700450	4.5	14	27	80	6	49.2	0.8	●	26	12,500
8690460	4.6 - 5		28		5	50.3	0.8	●	19	13,400
8700460	4.6				6	48.4	0.8	●	26	13,400
8690470	4.7 - 5		29		5	49.4	0.9	●	20	13,400
8700470	4.7				6	47.6	0.9	●	26	13,400
8690470									20	13,400

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

製品重量(g/1本、ケース込み)

パーツ&サプライ商品のご紹介

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

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

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

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

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

対応被削材をご覧いただけます。

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

オーエスジー公式アプリ「Proカタログ」で最新情報を公開中!

Available on the App Store

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

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

こちらよりアクセス

ANDROID APP ON Google play

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

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

こちらよりアクセス

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

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

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

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

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

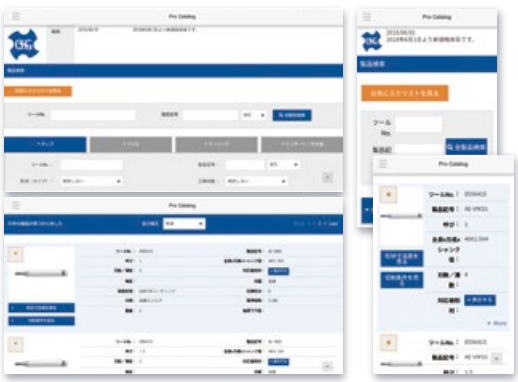
CADデータダウンロード

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

製品検索

製品検索

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



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

Web版通信教育　OSG eラーニングスクール(有料)

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

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

eラーニング スクール

↑ホームページTOP
画面内のバナーより
アクセス頂けます

講座案内

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

受講要領

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

講習会

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

■OSGテクニカルセミナ（WEB / 対面）：有料

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

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

■出張型講習会

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

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

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

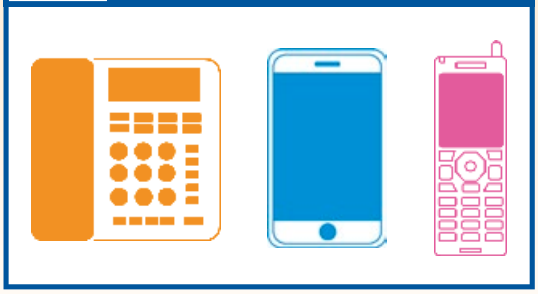
https://www.osg.co.jp/support/skill_up/

QRコードから
簡単アクセス！

コミュニケーションダイヤル

フリーコール **0120-41-5981**
よ い 工具は一番

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



長年の実績をもとにお客様へ
TOOL SOLUTIONをご提供いたします。

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

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

加工相談 FAQサイト

当社HPより ご覧いただけます。

過去のご相談から
よくある質問を抜粋しました。

Q：エンドミルの2枚刃と4枚刃の使い分け？

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

Q：ユニファイねじの2A、3Bとは？

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

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

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

「OSG FAQ」で今すぐ検索！

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

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

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

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

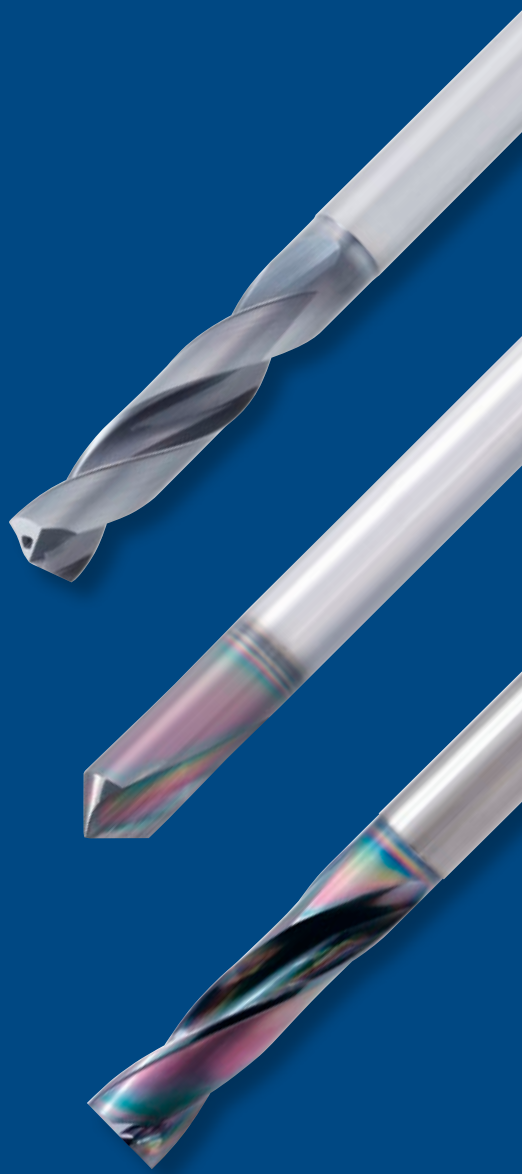
再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

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

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



ドリル
DRILLS

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

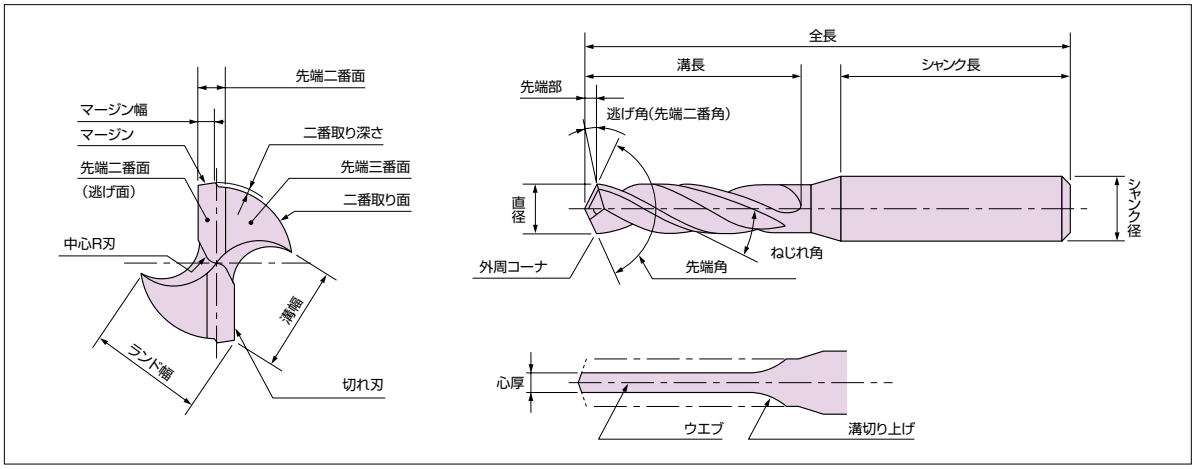
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

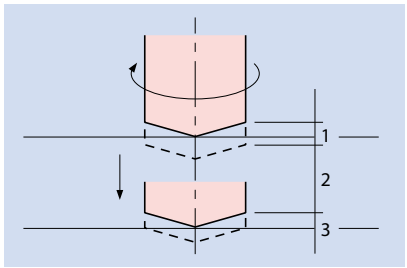
ドリルをお選びになる前に

■各部名称



■切りくずの生成と排出

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



1. 食付き時　2. 中央　3. 抜け際

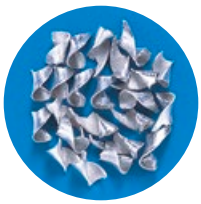
■ゴールドドリルと一般ドリルの切りくずの違い

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

EX- ゴールドドリル　一般ドリル

■切りくずの例

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



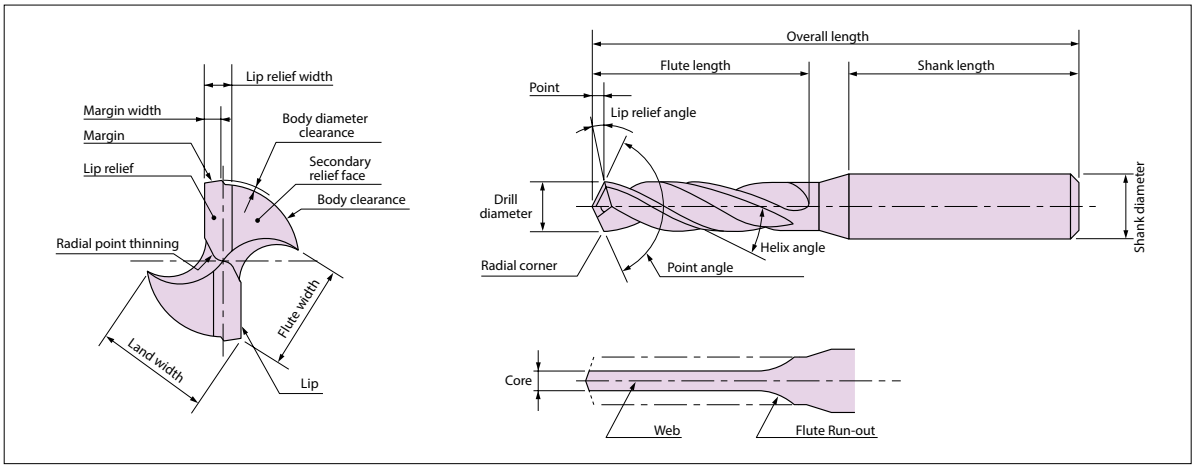
A7075
EX-SUS-GDR φ8.5
切削速度　50m/min
送 り 量　0.45㎜ /rev

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

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

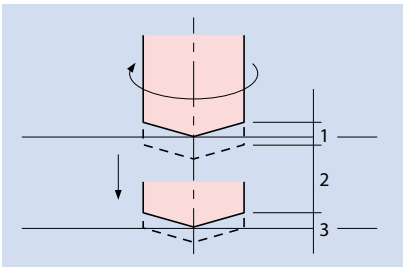
INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY



CHIP SHAPE

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



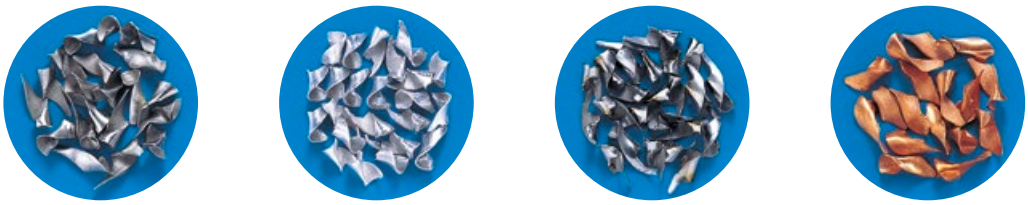
1. Top of hole　2. Middle of hole　3. Breakthrough

DIFFERENCES IN CHIP SHAPE

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

EX-GOLD drill　Conventional drill

CHIP SHAPES PRODUCED WITH EX-GOLD DRILL



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

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

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

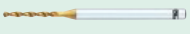
被削材 WORK MATERIAL																					
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

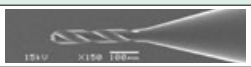
2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

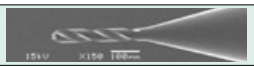
3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

被削材 WORK MATERIAL

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

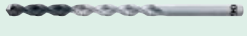
5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

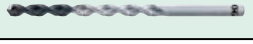
8D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦8D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

10D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦10D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

8D以下 FOR DRILLING DEPTH≦8D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

10D以下 FOR DRILLING DEPTH≦10D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦15D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

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

20D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦20D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH≦15D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

20D以下 FOR DRILLING DEPTH≦20D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦30D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

40D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦40D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

50D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦50D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH≦30D

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

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

40D以下 FOR DRILLING DEPTH≦40D

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

50D以下 FOR DRILLING DEPTH≦50D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

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

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

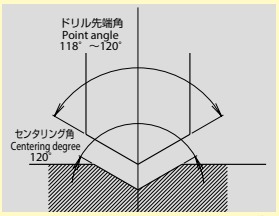


図1：120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

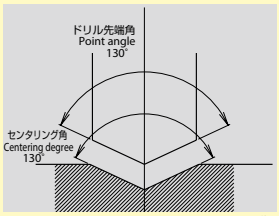
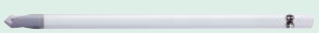
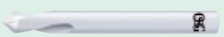
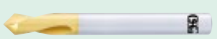
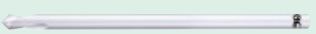


図2：130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

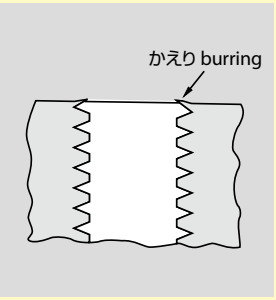


図３
Fig. 3

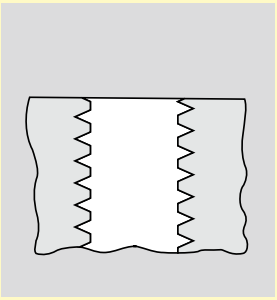


図４：60°の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

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

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

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

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

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

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

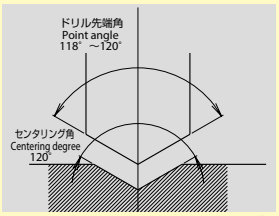


図1：120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

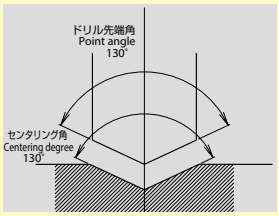
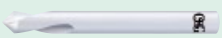


図2：130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING　面取り用 COUNTERSINKING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	325	AD-LDS		超硬 EgiAsコーティング EgiAs Coated Carbide	EgiAs WXL	φ0.5～φ12	○
	326	AD-LS-LDS		超硬 EgiAsコート　ロングシャンク EgiAs Coated Carbide with Long Shank	EgiAs	φ3～φ12	○
	327	FX-LDS		超硬 FXコーティング FX Coated Carbide	FX	φ0.5～φ25	○
	327	FX-LS-LDS		超硬 FXコート　ロングシャンク FX Coated Carbide with Long Shank	FX	φ16～φ25	○
	327-1 WEB	DLC-LDS		超硬 DLCコーティング DLC Coated Carbide	DLC-IGUSS	φ0.5～φ25	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS		超硬 DLCコーティング　ロングシャンク DLC Coated Carbide Long Shank	DLC-IGUSS	φ1～φ12	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS-L		超硬DLCコーティング　ロングシャンク(左刃左ねじれ) DLC Coated Carbide Long Shank(LH Cut･LH Helix)	DLC-IGUSS	φ1～φ12	○
ハイスドリル HSS Drills	328	NC-LDS		スタンダード90° HSS General Type 90°	—	φ1～φ25	
				スタンダード120°,130° HSS General Type120°,130°	—	φ1～φ25 (120°)	
	328-1 WEB	NC-LDS-L		スタンダード(左刃左ねじれ) HSS General Type (LH Cut・LH Helix)	—	φ1～φ12	
	329	TIN-NC-LDS		TiNコーティング90° TiN Coated HSS 90°	TiN	φ1～φ25	
				TiNコーティング60° TiN Coated HSS 60°	TiN	φ3～φ12	
	329-1 WEB	TIN-NC-LDS-L		TiNコーティング(左刃左ねじれ) TiN Coated HSS (LH Cut・LH Helix)	TiN	φ1～φ12	
	329-3 WEB	DLC-NC-LDS		DLCコーティング DLC Coated HSS	DLC	φ1～φ25	
	329-4 WEB	DLC-NC-LDS-L		DLCコーティング(左刃左ねじれ) DLC Coated HSS (LH Cut・LH Helix)	DLC	φ1～φ12	
	330	VP-LDS		Vコーティング粉末ハイス V Coated XPM	V	φ3～φ25	○
	331	LS-NC-LDS		ロングシャンク HSS General Type with Long Shank	—	φ3～φ25	
	331	VP-LS-LDS		Vコーティング粉末ハイスロングシャンク V Coated XPM with Long Shank	V	φ3～φ25	○
	331-1 WEB	LS-NC-LDS-L		ロングシャンク(左刃左ねじれ) HSS General Type with Long Shank (LH Cut･LH Helix)	—	φ3～φ12	
インデキサブルドリル Indexable Drills	333	NEW PLDS		インデキサブルリーディングドリル Centering and Chamfering Cutter	—	φ14.4, φ17.3	○

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

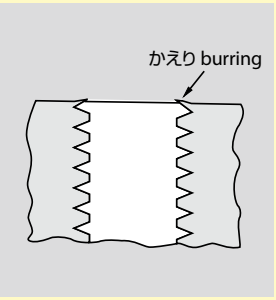


図３
Fig. 3

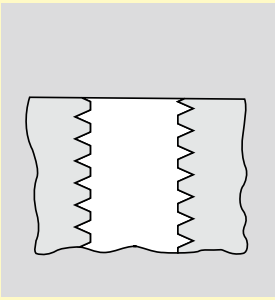


図４：60°の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

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

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

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

穴面取り CHAMFERING 面取り用 COUNTERSINKING

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	0.26	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.26	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.26 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.26	3	38	3	201
ADF-2D	0.27	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.27 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.27	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.27	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.27 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.27	3	38	3	201
ADF-2D	0.28	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.28 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.28	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.28	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.28 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.28	3.3	38	3	201
ADF-2D	0.29	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.29 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.29	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.29	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.29 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.29	3.3	38	3	201
ADF-2D	0.3	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.3 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.3	1.5	38	3	195
FH-GDS	0.3	1.6	38	3	208
MRS-GDN	0.3	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.3 × 3	2	38	3	194-3
FH-GDN	0.3	2.5	38	3	209
MRS-GDL	0.3	5	38	3	201
ADF-2D	0.31	1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.31 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.31	2	38	3	195
MRS-GDN	0.31	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.31 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.31	5	38	3	201
ADF-2D	0.32	1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.32 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.32	2	38	3	195
MRS-GDN	0.32	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.32 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.32	5	38	3	201
ADF-2D	0.33	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.33 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.33	2	38	3	195
MRS-GDN	0.33	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.33 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.33	5	38	3	201
ADF-2D	0.34	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.34 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.34	2	38	3	195
MRS-GDN	0.34	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.34 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.34	5	38	3	201
ADF-2D	0.35	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.35 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.35	2	38	3	195
MRS-GDN	0.35	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.35 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.35	5	38	3	201
ADF-2D	0.36	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.36 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.36	2	38	3	195
MRS-GDN	0.36	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.36 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.36	5	38	3	201
ADF-2D	0.37	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.37 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.37	2	38	3	195
MRS-GDN	0.37	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.37 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.37	5	38	3	201
ADF-2D	0.38	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.38 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.38	2	38	3	195
MRS-GDN	0.38	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.38 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.38	5	38	3	201
ADF-2D	0.39	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.39 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.39	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.39	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.39 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.39	5	38	3	201
ADF-2D	0.4	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.4 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.4	2.5	38	3	195
FH-GDS	0.4	2.6	38	3	208
FH-GDN	0.4	4	38	3	209
MRS-GDN	0.4	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.4 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.4	6	38	3	201
ADF-2D	0.41	1.3	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.41 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.41	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.41	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.41 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.41	6	38	3	201
ADF-2D	0.42	1.3	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.42 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.42	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.42	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.42 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.42	6	38	3	201
ADF-2D	0.43	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.43 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.43	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.43	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.43 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.43	6	38	3	201
ADF-2D	0.44	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.44 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.44	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.44	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.44 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.44	6	38	3	201
ADF-2D	0.45	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.45 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.45	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.45	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.45 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.45	6	38	3	201
ADF-2D	0.46	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.46 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.46	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.46	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.46 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.46	6	38	3	201
ADF-2D	0.47	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.47 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.47	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.47	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.47 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.47	6	38	3	201
ADF-2D	0.48	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.48 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.48	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.48	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.48 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.48	6	38	3	201
ADF-2D	0.49	1.6	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.49 × 3	3	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.49	3	38	3	195
MRS-GDN	0.49	4.5	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.49 × 3	4.5	38	3	194-3
MRS-GDL	0.49	6	38	3	201
ADF-2D	0.5	1.7	40	3	336
NC-GDS	0.5	3	38	0.5	318-1
EX-SUS-GDS	0.5	3	38	3	273
FH-GDS	0.5	3	38	3	208
FT-GDS	0.5	3	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.5 × 3	3	38	3	194-1
VPH-GDS	0.5	3	38	3	253

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	0.82	2.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.82	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.82 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.82	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.82	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.82 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.82	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.82	8	40	3	294
MRS-GDL	0.82	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.83	2.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.83	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.83 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.83	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.83	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.83 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.83	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.83	8	40	3	294
MRS-GDL	0.83	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.84	2.9	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.84	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.84 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.84	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.84	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.84 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.84	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.84	8	40	3	294
MRS-GDL	0.84	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.85	2.9	40	3	336
NC-GDS	0.85	5	38	0.85	318-1
EX-SUS-GDS	0.85	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.85 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.85	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.85	5	38	3	196
ADO-MICRO2D	0.85	5.1	50	3	144
UV-GDN-DIA	0.85 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.85	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.85	8	40	3	294
ADO-MICRO5D	0.85	8.5	50	3	145
MRS-GDL	0.85	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.86	2.9	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.86	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.86 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.86	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.86	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.86 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.86	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.86	9	41	3	294
MRS-GDL	0.86	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.87	3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.87	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.87 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.87	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.87	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.87 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.87	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.87	9	41	3	294
MRS-GDL	0.87	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.88	3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.88	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.88 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.88	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.88	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.88 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.88	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.88	9	41	3	294
MRS-GDL	0.88	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.89	3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.89	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.89 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.89	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.89	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.89 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.89	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.89	9	41	3	294
MRS-GDL	0.89	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.9	3.1	40	3	336
ADO-MICRO2D	0.9	5.4	50	3	144
NC-GDS	0.9	5.5	38	0.9	318-1
EX-SUS-GDS	0.9	5.5	38	3	273
FH-GDS	0.9	5.5	38	3	208
FT-GDS	0.9	5.5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.9 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.9	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.9	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.9 × 3	8.5	41	3	194-3
FH-GDN	0.9	8.5	42	3	209
MRS-GDN	0.9	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.9	9	41	3	294
ADO-MICRO5D	0.9	9	50	3	145
MRS-GDL	0.9	10.8	46	3	202
ADF-2D	0.91	3.1	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.91	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.91 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.91	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.91	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.91 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.91	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.91	9	41	3	294
MRS-GDL	0.91	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.92	3.1	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.92	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.92 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.92	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.92	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.92 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.92	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.92	9	41	3	294
MRS-GDL	0.92	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.93	3.2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.93	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.93 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.93	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.93	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.93 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.93	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.93	9	41	3	294
MRS-GDL	0.93	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.94	3.2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.94	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.94 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.94	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.94	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.94 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.94	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.94	9	41	3	294
MRS-GDL	0.94	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.95	3.2	40	3	336
NC-GDS	0.95	5.5	38	0.95	318-1
EX-SUS-GDS	0.95	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.95 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.95	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.95	5.5	38	3	196
ADO-MICRO2D	0.95	5.7	50	3	144
UV-GDN-DIA	0.95 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.95	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.95	9	41	3	294
ADO-MICRO5D	0.95	9.5	50	3	145
MRS-GDL	0.95	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.96	3.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.96	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.96 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.96	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.96	6	38	3	196
EX-GDN	0.96	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.96 × 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.96	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.96	12	46	3	202
ADF-2D	0.97	3.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.97	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.97 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.97	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.97	6	38	3	196
EX-GDN	0.97	9	41	3	294

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
UV-GDN-DIA	0.97 X 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.97	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.97	12	46	3	202
ADF-2D	0.98	3.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.98	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.98 X 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.98	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.98	6	38	3	196
EX-GDN	0.98	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.98 X 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.98	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.98	12	46	3	202
ADF-2D	0.99	3.4	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.99	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.99 X 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.99	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.99	6	38	3	196
EX-GDN	0.99	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.99 X 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.99	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.99	12	46	3	202
ADF-2D	1	4	45	3	336
FHL-GDTS	1 X 20	5	57	3	216
NC-GDS	1	6	38	1	318-1
EX-GDS	1	6	38	3	290
EX-SUS-GDS	1	6	38	3	273
FH-GDS	1	6	38	3	208
FT-GDS	1	6	38	3	218-13
NEXUS-GDS	1	6	38	3	271
UV-GDS-DIA	1	6	38	3	194-2
VPH-GDS	1	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1	6	38	3	196
ADO-MICRO2D	1	6	53	3	144
D-GDN	1	9	41	3	243
EX-GDN	1	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1	9	41	3	281
FH-GDN	1	9	42	3	209
MRS-GDN	1	9	42	3	200-1
ADO-MICRO5D	1	10	55	3	145
MRS-GDL	1	12	46	3	202
ADO-MICRO12D	1	17	60	3	146
ADO-MICRO20D	1	24	68	3	147
ADO-MICRO30D	1	34	77	3	148
ADF-2D	1.01	4	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.01	6	38	3	273
VPH-GDS	1.01	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.01	6	38	3	196
EX-GDN	1.01	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.01	9	41	3	281
MRS-GDN	1.01	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.01	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.02	4.1	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.02	6	38	3	273
VPH-GDS	1.02	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.02	6	38	3	196
EX-GDN	1.02	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.02	9	41	3	281
MRS-GDN	1.02	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.02	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.03	4.1	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.03	6	38	3	273
VPH-GDS	1.03	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.03	6	38	3	196
EX-GDN	1.03	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.03	9	41	3	281
MRS-GDN	1.03	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.03	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.04	4.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.04	6	38	3	273
VPH-GDS	1.04	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.04	6	38	3	196
EX-GDN	1.04	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.04	9	41	3	281
MRS-GDN	1.04	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.04	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.05	4.2	45	3	337
NC-GDS	1.05	6	38	1.05	318-1
EX-GDS	1.05	6	38	3	290
EX-SUS-GDS	1.05	6	38	3	273
VPH-GDS	1.05	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.05	6	38	3	196
EX-GDN	1.05	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.05	9	41	3	281
MRS-GDN	1.05	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.05	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.06	4.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.06	6	38	3	273
VPH-GDS	1.06	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.06	6	38	3	196
EX-GDN	1.06	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.06	9	41	3	281
MRS-GDN	1.06	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.06	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.07	4.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.07	7	39	3	273
VPH-GDS	1.07	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.07	7	42	3	196
EX-GDN	1.07	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.07	11	43	3	281
MRS-GDN	1.07	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.07	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.08	4.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.08	7	39	3	273
VPH-GDS	1.08	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.08	7	42	3	196
EX-GDN	1.08	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.08	11	43	3	281
MRS-GDN	1.08	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.08	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.09	4.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.09	7	39	3	273
VPH-GDS	1.09	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.09	7	42	3	196
EX-GDN	1.09	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.09	11	43	3	281
MRS-GDN	1.09	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.09	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.1	4.4	45	3	337
FHL-GDTS	1.1 X 20	5.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.1	6.6	53	3	144
NC-GDS	1.1	7	39	1.1	318-1
EX-GDS	1.1	7	39	3	290
EX-SUS-GDS	1.1	7	39	3	273
NEXUS-GDS	1.1	7	39	3	271
VPH-GDS	1.1	7	39	3	253
FH-GDS	1.1	7	42	3	208
FT-GDS	1.1	7	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.1	7	42	3	196
FH-GDN	1.1	10.5	48	3	209
EX-GDN	1.1	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.1	11	43	3	281
D-GDN	1.1	11	47	3	243
MRS-GDN	1.1	11	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.1	11	55	3	145
MRS-GDL	1.1	13.2	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.1	18.7	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.1	26.4	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.1	37.4	86	3	148
ADF-2D	1.11	4.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.11	7	39	3	273
VPH-GDS	1.11	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.11	7	42	3	196
EX-GDN	1.11	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.11	11	43	3	281
MRS-GDN	1.11	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.11	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.12	4.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.12	7	39	3	273
VPH-GDS	1.12	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.12	7	42	3	196
EX-GDN	1.12	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.12	11	43	3	281
MRS-GDN	1.12	11	50	3	200-2

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	1.12	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.13	4.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.13	7	39	3	273
VPH-GDS	1.13	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.13	7	42	3	196
EX-GDN	1.13	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.13	11	43	3	281
MRS-GDN	1.13	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.13	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.14	4.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.14	7	39	3	273
VPH-GDS	1.14	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.14	7	42	3	196
EX-GDN	1.14	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.14	11	43	3	281
MRS-GDN	1.14	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.14	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.15	4.6	45	3	337
NC-GDS	1.15	7	39	1.15	318-1
EX-GDS	1.15	7	39	3	290
EX-SUS-GDS	1.15	7	39	3	273
VPH-GDS	1.15	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.15	7	42	3	196
EX-GDN	1.15	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.15	11	43	3	281
MRS-GDN	1.15	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.15	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.16	4.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.16	7	39	3	273
VPH-GDS	1.16	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.16	7	42	3	196
EX-GDN	1.16	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.16	11	43	3	281
MRS-GDN	1.16	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.16	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.17	4.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.17	7	39	3	273
VPH-GDS	1.17	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.17	7	42	3	196
EX-GDN	1.17	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.17	11	43	3	281
MRS-GDN	1.17	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.17	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.18	4.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.18	7	39	3	273
VPH-GDS	1.18	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.18	7	42	3	196
EX-GDN	1.18	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.18	11	43	3	281
MRS-GDN	1.18	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.18	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.19	4.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.19	8	40	3	273
VPH-GDS	1.19	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.19	8	42	3	196
EX-GDN	1.19	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.19	12	44	3	281
MRS-GDN	1.19	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.19	14.4	50	3	202
ADF-2D	1.2	4.8	45	3	337
FHL-GDTS	1.2 × 20	6.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.2	7.2	53	3	144
NC-GDS	1.2	8	40	1.2	318-1
EX-GDS	1.2	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.2	8	40	3	273
NEXUS-GDS	1.2	8	40	3	271
VPH-GDS	1.2	8	40	3	253
FH-GDS	1.2	8	42	3	208
FT-GDS	1.2	8	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.2	8	42	3	196
EX-GDN	1.2	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.2	12	44	3	281
D-GDN	1.2	12	47	3	243
FH-GDN	1.2	12	48	3	209
MRS-GDN	1.2	12	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.2	12	60	3	145
MRS-GDL	1.2	14.4	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.2	20.4	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.2	28.8	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.2	40.8	86	3	148
ADF-2D	1.21	4.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.21	8	40	3	273
VPH-GDS	1.21	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.21	8	42	3	196
EX-GDN	1.21	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.21	12	44	3	281
MRS-GDN	1.21	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.21	15	50	3	202
ADF-2D	1.22	4.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.22	8	40	3	273
VPH-GDS	1.22	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.22	8	42	3	196
EX-GDN	1.22	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.22	12	44	3	281
MRS-GDN	1.22	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.22	15	50	3	202
ADF-2D	1.23	4.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.23	8	40	3	273
VPH-GDS	1.23	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.23	8	42	3	196
EX-GDN	1.23	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.23	12	44	3	281
MRS-GDN	1.23	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.23	15	50	3	202
ADF-2D	1.24	5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.24	8	40	3	273
VPH-GDS	1.24	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.24	8	42	3	196
EX-GDN	1.24	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.24	12	44	3	281
MRS-GDN	1.24	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.24	15	50	3	202
ADF-2D	1.25	5	45	3	337
NC-GDS	1.25	8	40	1.25	318-1
EX-GDS	1.25	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.25	8	40	3	273
VPH-GDS	1.25	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.25	8	42	3	196
EX-GDN	1.25	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.25	12	44	3	281
MRS-GDN	1.25	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.25	15	50	3	202
ADF-2D	1.26	5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.26	8	40	3	273
VPH-GDS	1.26	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.26	8	42	3	196
EX-GDN	1.26	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.26	12	44	3	281
MRS-GDN	1.26	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.26	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.27	5.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.27	8	40	3	273
VPH-GDS	1.27	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.27	8	42	3	196
EX-GDN	1.27	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.27	12	44	3	281
MRS-GDN	1.27	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.27	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.28	5.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.28	8	40	3	273
VPH-GDS	1.28	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.28	8	42	3	196
EX-GDN	1.28	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.28	12	44	3	281
MRS-GDN	1.28	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.28	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.29	5.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.29	8	40	3	273
VPH-GDS	1.29	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.29	8	42	3	196
EX-GDN	1.29	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.29	12	44	3	281
MRS-GDN	1.29	12	50	3	200-2

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	1.29	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.3	5.2	45	3	337
FHL-GDTS	1.3 X 20	6.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.3	7.8	53	3	144
NC-GDS	1.3	8	40	1.3	318-1
EX-GDS	1.3	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.3	8	40	3	273
NEXUS-GDS	1.3	8	40	3	271
VPH-GDS	1.3	8	40	3	253
FH-GDS	1.3	8	42	3	208
FT-GDS	1.3	8	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.3	8	42	3	196
EX-GDN	1.3	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.3	12	44	3	281
D-GDN	1.3	12	47	3	243
FH-GDN	1.3	12	48	3	209
MRS-GDN	1.3	12	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.3	13	60	3	145
MRS-GDL	1.3	15.6	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.3	22.1	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.3	31.2	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.3	44.2	86	3	148
ADF-2D	1.31	5.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.31	8	40	3	273
VPH-GDS	1.31	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.31	8	42	3	196
EX-GDN	1.31	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.31	12	44	3	281
MRS-GDN	1.31	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.31	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.32	5.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.32	8	40	3	273
VPH-GDS	1.32	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.32	8	42	3	196
EX-GDN	1.32	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.32	12	44	3	281
MRS-GDN	1.32	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.32	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.33	5.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.33	9	41	3	273
VPH-GDS	1.33	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.33	9	42	3	196
EX-GDN	1.33	14	46	3	294
EX-SUS-GDN	1.33	14	46	3	281
MRS-GDN	1.33	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.33	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.34	5.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.34	9	41	3	273
VPH-GDS	1.34	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.34	9	42	3	196
EX-GDN	1.34	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.34	14	46	3	281
MRS-GDN	1.34	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.34	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.35	5.4	45	3	337
NC-GDS	1.35	9	41	1.35	318-1
EX-GDS	1.35	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.35	9	41	3	273
VPH-GDS	1.35	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.35	9	42	3	196
EX-GDN	1.35	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.35	14	46	3	281
MRS-GDN	1.35	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.35	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.36	5.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.36	9	41	3	273
VPH-GDS	1.36	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.36	9	42	3	196
EX-GDN	1.36	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.36	14	46	3	281
MRS-GDN	1.36	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.36	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.37	5.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.37	9	41	3	273
VPH-GDS	1.37	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.37	9	42	3	196
EX-GDN	1.37	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.37	14	46	3	281
MRS-GDN	1.37	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.37	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.38	5.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.38	9	41	3	273
VPH-GDS	1.38	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.38	9	42	3	196
EX-GDN	1.38	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.38	14	46	3	281
MRS-GDN	1.38	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.38	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.39	5.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.39	9	41	3	273
VPH-GDS	1.39	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.39	9	42	3	196
EX-GDN	1.39	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.39	14	46	3	281
MRS-GDN	1.39	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.39	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.4	5.6	45	3	337
FHL-GDTS	1.4 X 20	7.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.4	8.4	53	3	144
NC-GDS	1.4	9	41	1.4	318-1
EX-GDS	1.4	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.4	9	41	3	273
NEXUS-GDS	1.4	9	41	3	271
VPH-GDS	1.4	9	41	3	253
FH-GDS	1.4	9	42	3	208
FT-GDS	1.4	9	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.4	9	42	3	196
FH-GDN	1.4	13.5	48	3	209
EX-GDN	1.4	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.4	14	46	3	281
D-GDN	1.4	14	47	3	243
MRS-GDN	1.4	14	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.4	14	60	3	145
MRS-GDL	1.4	16.8	54	3	202
ADO-MICRO12D	1.4	23.8	70	3	146
ADO-MICRO20D	1.4	33.6	81	3	147
ADO-MICRO30D	1.4	47.6	95	3	148
ADF-2D	1.41	5.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.41	9	41	3	273
VPH-GDS	1.41	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.41	9	42	3	196
EX-GDN	1.41	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.41	14	46	3	281
MRS-GDN	1.41	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.41	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.42	5.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.42	9	41	3	273
VPH-GDS	1.42	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.42	9	42	3	196
EX-GDN	1.42	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.42	14	46	3	281
MRS-GDN	1.42	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.42	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.43	5.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.43	9	41	3	273
VPH-GDS	1.43	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.43	9	42	3	196
EX-GDN	1.43	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.43	14	46	3	281
MRS-GDN	1.43	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.43	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.44	5.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.44	9	41	3	273
VPH-GDS	1.44	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.44	9	42	3	196
EX-GDN	1.44	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.44	14	46	3	281
MRS-GDN	1.44	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.44	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.45	5.8	45	3	337
NC-GDS	1.45	9	41	1.45	318-1
EX-GDS	1.45	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.45	9	41	3	273

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	1.45	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.45	9	42	3	196
EX-GDN	1.45	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.45	14	46	3	281
MRS-GDN	1.45	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.45	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.46	5.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.46	9	41	3	273
VPH-GDS	1.46	9	41	3	254
WX-MS-GDS	1.46	9	42	3	196
EX-GDN	1.46	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.46	14	46	3	281
MRS-GDN	1.46	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.46	18	54	3	202
ADF-2D	1.47	5.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.47	9	41	3	273
VPH-GDS	1.47	9	41	3	254
WX-MS-GDS	1.47	9	42	3	196
EX-GDN	1.47	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.47	14	46	3	281
MRS-GDN	1.47	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.47	18	54	3	202
ADF-2D	1.48	5.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.48	9	41	3	273
VPH-GDS	1.48	9	41	3	254
WX-MS-GDS	1.48	9	42	3	196
EX-GDN	1.48	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.48	14	46	3	281
MRS-GDN	1.48	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.48	18	54	3	202
ADF-2D	1.49	6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.49	9	41	3	273
VPH-GDS	1.49	9	41	3	254
WX-MS-GDS	1.49	9	42	3	196
EX-GDN	1.49	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.49	14	46	3	281
MRS-GDN	1.49	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.49	18	54	3	202
ADF-2D	1.5	6	45	3	337
FHL-GDTS	1.5 X 20	7.5	57	3	216
NC-GDS	1.5	9	41	1.5	318-1
EX-GDS	1.5	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.5	9	41	3	273
NEXUS-GDS	1.5	9	41	3	271
VPH-GDS	1.5	9	41	3	254
FH-GDS	1.5	9	42	3	208
FT-GDS	1.5	9	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.5	9	42	3	197
ADO-MICRO2D	1.5	9	53	3	144
FH-GDN	1.5	13.5	48	3	209
EX-GDN	1.5	14	46	3	295

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDN	1.5	14	46	3	281
D-GDN	1.5	14	47	3	243
MRS-GDN	1.5	14	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.5	15	60	3	145
MRS-GDL	1.5	18	54	3	202
ADO-MICRO12D	1.5	25.5	70	3	146
TDXL	1.5 X 10D	26	70	1.47	310
TDXL	1.5 X 15D	30	70	1.47	312
ADO-MICRO20D	1.5	36	81	3	147
TDXL	1.5 X 20D	38	85	1.47	314
ADO-MICRO30D	1.5	51	95	3	148
ADF-2D	1.51	6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.51	10	42	3	273
VPH-GDS	1.51	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.51	10	42	3	197
EX-GDN	1.51	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.51	15	47	3	281
MRS-GDN	1.51	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.51	18.6	54	3	202
ADF-2D	1.52	6.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.52	10	42	3	273
VPH-GDS	1.52	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.52	10	42	3	197
EX-GDN	1.52	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.52	15	47	3	281
MRS-GDN	1.52	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.52	18.6	54	3	202
ADF-2D	1.53	6.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.53	10	42	3	273
VPH-GDS	1.53	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.53	10	42	3	197
EX-GDN	1.53	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.53	15	47	3	281
MRS-GDN	1.53	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.53	18.6	54	3	202
ADF-2D	1.54	6.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.54	10	42	3	274
VPH-GDS	1.54	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.54	10	42	3	197
EX-GDN	1.54	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.54	15	47	3	281
MRS-GDN	1.54	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.54	18.6	54	3	202
ADF-2D	1.55	6.2	45	3	337
NC-GDS	1.55	10	42	1.55	318-1
EX-GDS	1.55	10	42	3	290
EX-SUS-GDS	1.55	10	42	3	274
VPH-GDS	1.55	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.55	10	42	3	197
EX-GDN	1.55	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.55	15	47	3	281

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	1.55	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.55	18.6	54	3	202
ADF-2D	1.56	6.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.56	10	42	3	274
VPH-GDS	1.56	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.56	10	42	3	197
EX-GDN	1.56	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.56	15	47	3	281
MRS-GDN	1.56	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.56	19.2	54	3	202
ADF-2D	1.57	6.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.57	10	42	3	274
VPH-GDS	1.57	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.57	10	42	3	197
EX-GDN	1.57	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.57	15	47	3	281
MRS-GDN	1.57	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.57	19.2	54	3	202
ADF-2D	1.58	6.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.58	10	42	3	274
VPH-GDS	1.58	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.58	10	42	3	197
EX-GDN	1.58	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.58	15	47	3	281
MRS-GDN	1.58	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.58	19.2	54	3	202
ADF-2D	1.59	6.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.59	10	42	3	274
VPH-GDS	1.59	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.59	10	42	3	197
EX-GDN	1.59	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.59	15	47	3	281
MRS-GDN	1.59	15	50	3	200-2
MRS-GDL	1.59	19.2	54	3	202
ADF-2D	1.6	6.4	45	3	337
FHL-GDTS	1.6 X 20	8.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.6	9.6	53	3	144
NC-GDS	1.6	10	42	1.6	318-1
EX-GDS	1.6	10	42	3	290
EX-SUS-GDS	1.6	10	42	3	274
FH-GDS	1.6	10	42	3	208
FT-GDS	1.6	10	42	3	218-13
NEXUS-GDS	1.6	10	42	3	271
VPH-GDS	1.6	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.6	10	42	3	197
D-GDN	1.6	15	47	3	243
EX-GDN	1.6	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.6	15	47	3	281
FH-GDN	1.6	15	48	3	209
MRS-GDN	1.6	15	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.6	16	60	3	145

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	1.76	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.76	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.77	7.1	45	3	337
WX-MS-GDS	1.77	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.77	11	43	3	274
VPH-GDS	1.77	11	43	3	254
EX-GDN	1.77	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.77	17	49	3	281
MRS-GDN	1.77	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.77	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.78	7.1	45	3	337
WX-MS-GDS	1.78	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.78	11	43	3	274
VPH-GDS	1.78	11	43	3	254
EX-GDN	1.78	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.78	17	49	3	281
MRS-GDN	1.78	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.78	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.79	7.2	45	3	337
WX-MS-GDS	1.79	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.79	11	43	3	274
VPH-GDS	1.79	11	43	3	254
EX-GDN	1.79	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.79	17	49	3	281
MRS-GDN	1.79	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.79	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.8	7.2	45	3	337
FHL-GDTS	1.8 X 20	9.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.8	10.8	53	3	144
FH-GDS	1.8	11	42	3	208
FT-GDS	1.8	11	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.8	11	42	3	197
NC-GDS	1.8	11	43	1.8	318-1
EX-GDS	1.8	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.8	11	43	3	274
NEXUS-GDS	1.8	11	43	3	271
VPH-GDS	1.8	11	43	3	254
FH-GDN	1.8	16.5	48	3	209
FT-GDN	1.8	17	48	3	218-15
EX-GDN	1.8	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.8	17	49	3	281
D-GDN	1.8	17	54	3	243
MRS-GDN	1.8	17	54	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.8	18	65	3	145
MRS-GDL	1.8	21.6	58	3	202
VP-GDR	1.8	22	54	3	261
TDXL	1.8 X 10D	26	75	1.77	310
ADO-MICRO12D	1.8	30.6	73	3	146
TDXL	1.8 X 15D	34	75	1.77	312
TDXL	1.8 X 20D	42	85	1.77	314
ADO-MICRO20D	1.8	43.2	88	3	147

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	2.04	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.04	12	44	3	274
VPH-GDS	2.04	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.04	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.04	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.04	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.04	24	56	3	283
MRS-GDL	2.04	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.05	10	50	4	338
NC-GDS	2.05	12	44	2.05	318-1
EX-GDS	2.05	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	2.05	12	44	3	274
VPH-GDS	2.05	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.05	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.05	15	47	3	206-5
EX-GDN	2.05	18	50	3	295
MRS-GDN	2.05	18	58	3	200-2
EX-GDR	2.05	24	56	3	297
EX-SUS-GDR	2.05	24	56	3	283
MRS-GDL	2.05	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.06	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.06	12	44	3	274
VPH-GDS	2.06	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.06	12	50	3	197
MRS-GDN	2.06	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.06	24	56	3	283
MRS-GDL	2.06	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.07	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.07	12	44	3	274
VPH-GDS	2.07	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.07	12	50	3	197
MRS-GDN	2.07	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.07	24	56	3	283
MRS-GDL	2.07	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.08	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.08	12	44	3	274
VPH-GDS	2.08	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.08	12	50	3	197
MRS-GDN	2.08	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.08	24	56	3	283
MRS-GDL	2.08	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.09	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.09	12	44	3	274
VPH-GDS	2.09	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.09	12	50	3	197
MRS-GDN	2.09	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.09	24	56	3	283
MRS-GDL	2.09	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.1	10	50	4	338
SH-DRL	2.1	12	42	3	214
WH70-DRL	2.1	12	42	3	212
NC-GDS	2.1	12	44	2.1	318-1
EX-GDS	2.1	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	2.1	12	44	3	274
NEXUS-GDS	2.1	12	44	3	271
VPH-GDS	2.1	12	44	3	254
FS-GDS	2.1	12	46	3	218-9
FT-GDS	2.1	12	46	3	218-13
WX-MS-GDS	2.1	12	50	3	197
ADO-3D	2.1-3	13	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.1-3	13	66	3	173
AD-2D	2.1-3	14	62	3	137
AD-2D	2.1	14	62	4	137
DLC-BD-4D	2.1	15	47	3	206-5
EX-GDN	2.1	18	50	3	295
VPH-GDN	2.1	18	50	3	260-1
FS-GDN	2.1	18	52	3	218-10
D-CF-GDN	2.1	18	54	3	245
D-GDN	2.1	18	54	3	243
MRS-GDN	2.1	18	58	3	200-3
ADO-5D	2.1-3	19	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.1-3	19	70	3	176
AD-4D	2.1-3	20	66	3	141
AD-4D	2.1	20	66	4	141
V-SDR	2.1	24	49	2.1	321
EX-GDR	2.1	24	56	3	297
EX-SUS-GDR	2.1	24	56	3	283
VP-GDR	2.1	24	56	3	261
VPH-GDR	2.1	24	56	3	260-3
ADO-8D	2.1-3	24	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.1-3	24	75	3	180
MRS-GDL	2.1	25.2	62	3	203
TDXL	2.1 X 10D	33	75	2.1	310
ADO-10D	2.1-3	33	75	3	160
TDXL	2.1 X 15D	38	80	2.1	312
EX-GDXL	2.1	40	100	2.1	301
TDXL	2.1 X 20D	50	90	2.1	314
EX-GDXL	2.1	50	100	2.1	301
ADF-2D	2.11	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.11	12	44	3	274
NEXUS-GDS	2.11	12	44	3	271
VPH-GDS	2.11	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.11	12	50	3	197
MRS-GDN	2.11	18	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.11	24	56	3	283
MRS-GDL	2.11	25.8	62	3	203
ADF-2D	2.12	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.12	12	44	3	274
VPH-GDS	2.12	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.12	12	50	3	197
MRS-GDN	2.12	18	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.12	24	56	3	283
MRS-GDL	2.12	25.8	62	3	203
ADF-2D	2.13	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.13	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.13	13	45	3	271
VPH-GDS	2.13	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.13	13	50	3	197
MRS-GDN	2.13	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.13	25.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.13	27	59	3	283
ADF-2D	2.14	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.14	13	45	3	274
VPH-GDS	2.14	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.14	13	50	3	197
MRS-GDN	2.14	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.14	25.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.14	27	59	3	283
ADF-2D	2.15	11	50	4	338
NC-GDS	2.15	13	45	2.15	318-1
EX-GDS	2.15	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.15	13	45	3	274
VPH-GDS	2.15	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.15	13	50	3	197
EX-GDN	2.15	20	52	3	295
MRS-GDN	2.15	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.15	25.8	62	3	203
EX-GDR	2.15	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.15	27	59	3	283
ADF-2D	2.16	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.16	13	45	3	274
VPH-GDS	2.16	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.16	13	50	3	197
MRS-GDN	2.16	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.16	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.16	27	59	3	283
ADF-2D	2.17	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.17	13	45	3	274
VPH-GDS	2.17	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.17	13	50	3	197
MRS-GDN	2.17	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.17	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.17	27	59	3	283
ADF-2D	2.18	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.18	13	45	3	274
VPH-GDS	2.18	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.18	13	50	3	197
MRS-GDN	2.18	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.18	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.18	27	59	3	283
ADF-2D	2.19	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.19	13	45	3	274
VPH-GDS	2.19	13	45	3	254

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	2.19	13	50	3	197
MRS-GDN	2.19	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.19	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.19	27	59	3	283
ADF-2D	2.2	11	50	4	338
SH-DRL	2.2	13	43	3	214
WH70-DRL	2.2	13	43	3	212
NC-GDS	2.2	13	45	2.2	318-1
EX-GDS	2.2	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.2	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.2	13	45	3	271
VPH-GDS	2.2	13	45	3	254
FS-GDS	2.2	13	47	3	218-9
FT-GDS	2.2	13	47	3	218-13
WX-MS-GDS	2.2	13	50	3	198
AD-2D	2.2-3	14	62	3	137
AD-2D	2.2	14	62	4	137
ADO-3D	2.2-3	14	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.2-3	14	66	3	173
DLC-BD-4D	2.2	16	48	3	206-5
EX-GDN	2.2	20	52	3	295
FS-GDN	2.2	20	52	3	218-10
VPH-GDN	2.2	20	52	3	260-1
D-CF-GDN	2.2	20	54	3	245
D-GDN	2.2	20	54	3	243
MRS-GDN	2.2	20	58	3	200-3
AD-4D	2.2-3	20	66	3	141
AD-4D	2.2	20	66	4	141
ADO-5D	2.2-3	20	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.2-3	20	70	3	176
ADO-8D	2.2-3	25	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.2-3	25	75	3	180
MRS-GDL	2.2	26.4	62	3	203
V-SDR	2.2	27	53	2.2	321
EX-GDR	2.2	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.2	27	59	3	283
VP-GDR	2.2	27	59	3	261
VPH-GDR	2.2	27	59	3	260-3
TDXL	2.2 × 10D	33	75	2.2	310
ADO-10D	2.2-3	33	75	3	160
TDXL	2.2 × 15D	40	80	2.2	312
EX-GDXL	2.2	40	100	2.2	301
EX-GDXL	2.2	50	100	2.2	301
TDXL	2.2 × 20D	52	90	2.2	314
ADF-2D	2.21	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.21	13	45	3	274
VPH-GDS	2.21	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.21	13	50	3	198
MRS-GDN	2.21	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.21	27	59	3	283
MRS-GDL	2.21	27	62	3	203
ADF-2D	2.22	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.22	13	45	3	274
VPH-GDS	2.22	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.22	13	50	3	198
MRS-GDN	2.22	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.22	27	59	3	283
MRS-GDL	2.22	27	62	3	203
ADF-2D	2.23	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.23	13	45	3	274
VPH-GDS	2.23	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.23	13	50	3	198
MRS-GDN	2.23	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.23	27	59	3	283
MRS-GDL	2.23	27	62	3	203
ADF-2D	2.24	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.24	13	45	3	274
VPH-GDS	2.24	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.24	13	50	3	198
MRS-GDN	2.24	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.24	27	59	3	283
MRS-GDL	2.24	27	62	3	203
ADF-2D	2.25	11	50	4	338
NC-GDS	2.25	13	45	2.25	318-1
EX-GDS	2.25	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.25	13	45	3	274
VPH-GDS	2.25	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.25	13	50	3	198
EX-GDN	2.25	20	52	3	295
MRS-GDN	2.25	20	58	3	200-3
EX-GDR	2.25	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.25	27	59	3	283
MRS-GDL	2.25	27	62	3	203
ADF-2D	2.26	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.26	13	45	3	274
VPH-GDS	2.26	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.26	13	50	3	198
MRS-GDN	2.26	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.26	27	59	3	283
MRS-GDL	2.26	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.27	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.27	13	45	3	274
VPH-GDS	2.27	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.27	13	50	3	198
MRS-GDN	2.27	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.27	27	59	3	283
MRS-GDL	2.27	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.28	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.28	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.28	13	45	3	271
VPH-GDS	2.28	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.28	13	50	3	198
MRS-GDN	2.28	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.28	27	59	3	283
MRS-GDL	2.28	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.29	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.29	13	45	3	274
VPH-GDS	2.29	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.29	13	50	3	198
MRS-GDN	2.29	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.29	27	59	3	283
MRS-GDL	2.29	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.3	11	50	4	338
SH-DRL	2.3	13	43	3	214
WH70-DRL	2.3	13	43	3	212
NC-GDS	2.3	13	45	2.3	318-1
EX-GDS	2.3	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.3	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.3	13	45	3	271
VPH-GDS	2.3	13	45	3	254
FS-GDS	2.3	13	47	3	218-9
FT-GDS	2.3	13	47	3	218-13
WX-MS-GDS	2.3	13	50	3	198
AD-2D	2.3-3	14	62	3	137
AD-2D	2.3	14	62	4	137
ADO-3D	2.3-3	14	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.3-3	14	66	3	173
DLC-BD-4D	2.3	16	48	3	206-5
EX-GDN	2.3	20	52	3	295
FS-GDN	2.3	20	52	3	218-10
FT-GDN	2.3	20	52	3	218-15
VPH-GDN	2.3	20	52	3	260-1
D-CF-GDN	2.3	20	54	3	245
D-GDN	2.3	20	54	3	243
MRS-GDN	2.3	20	58	3	200-3
AD-4D	2.3-3	20	66	3	141
AD-4D	2.3	20	66	4	141
ADO-5D	2.3-3	21	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.3-3	21	70	3	176
ADO-8D	2.3-3	26	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.3-3	26	75	3	180
V-SDR	2.3	27	53	2.3	321
EX-GDR	2.3	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.3	27	59	3	283
NEXUS-GDR	2.3	27	59	3	272
VP-GDR	2.3	27	59	3	261
VPH-GDR	2.3	27	59	3	260-3
MRS-GDL	2.3	27.6	62	3	203
TDXL	2.3 × 10D	33	75	2.3	310
ADO-10D	2.3-3	33	75	3	160
EX-GDXL	2.3	40	100	2.3	301
TDXL	2.3 × 15D	42	85	2.3	312
EX-GDXL	2.3	50	100	2.3	301

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	2.3 X 20D	54	95	2.3	314
ADF-2D	2.31	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.31	13	45	3	274
VPH-GDS	2.31	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.31	13	50	3	198
MRS-GDN	2.31	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.31	27	59	3	283
MRS-GDL	2.31	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.32	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.32	13	45	3	274
VPH-GDS	2.32	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.32	13	50	3	198
MRS-GDN	2.32	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.32	27	59	3	283
MRS-GDL	2.32	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.33	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.33	13	45	3	274
VPH-GDS	2.33	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.33	13	50	3	198
MRS-GDN	2.33	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.33	27	59	3	283
MRS-GDL	2.33	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.34	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.34	13	45	3	274
VPH-GDS	2.34	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.34	13	50	3	198
MRS-GDN	2.34	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.34	27	59	3	283
MRS-GDL	2.34	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.35	12	50	4	338
NC-GDS	2.35	13	45	2.35	318-1
EX-GDS	2.35	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.35	13	45	3	274
VPH-GDS	2.35	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.35	13	50	3	198
EX-GDN	2.35	20	52	3	295
MRS-GDN	2.35	20	58	3	200-3
EX-GDR	2.35	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.35	27	59	3	283
MRS-GDL	2.35	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.36	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.36	13	45	3	274
VPH-GDS	2.36	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.36	13	50	3	198
MRS-GDN	2.36	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.36	27	59	3	283
MRS-GDL	2.36	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.37	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.37	14	46	3	274
VPH-GDS	2.37	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.37	14	50	3	198
MRS-GDN	2.37	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.37	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.37	30	62	3	283
ADF-2D	2.38	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.38	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.38	14	46	3	271
VPH-GDS	2.38	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.38	14	50	3	198
MRS-GDN	2.38	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.38	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.38	30	62	3	283
ADF-2D	2.39	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.39	14	46	3	274
VPH-GDS	2.39	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.39	14	50	3	198
MRS-GDN	2.39	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.39	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.39	30	62	3	283
ADF-2D	2.4	12	50	4	338
WH70-DRL	2.4	14	44	3	212
NC-GDS	2.4	14	46	2.4	318-1
EX-GDS	2.4	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.4	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.4	14	46	3	271
VPH-GDS	2.4	14	46	3	254
FS-GDS	2.4	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.4	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.4	14	50	3	198
AD-2D	2.4-3	14	62	3	137
AD-2D	2.4	14	62	4	137
ADO-3D	2.4-3	15	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.4-3	15	66	3	173
DLC-BD-4D	2.4	17	49	3	206-5
AD-4D	2.4-3	20	66	3	141
AD-4D	2.4	20	66	4	141
FS-GDN	2.4	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.4	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.4	22	54	3	245
D-GDN	2.4	22	54	3	243
EX-GDN	2.4	22	54	3	295
VPH-GDN	2.4	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.4	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.4-3	22	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.4-3	22	70	3	176
ADO-8D	2.4-3	27	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.4-3	27	75	3	180
MRS-GDL	2.4	28.8	62	3	203
V-SDR	2.4	30	57	2.4	321
EX-GDR	2.4	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.4	30	62	3	283
VP-GDR	2.4	30	62	3	261
VPH-GDR	2.4	30	62	3	260-3
TDXL	2.4 X 10D	33	75	2.4	310
ADO-10D	2.4-3	33	75	3	160
EX-GDXL	2.4	40	100	2.4	301
TDXL	2.4 X 15D	44	85	2.4	312
EX-GDXL	2.4	50	100	2.4	301
TDXL	2.4 X 20D	56	95	2.4	314
ADF-2D	2.41	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.41	14	46	3	274
VPH-GDS	2.41	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.41	14	50	3	198
MRS-GDN	2.41	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.41	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.41	30	62	3	283
ADF-2D	2.42	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.42	14	46	3	274
VPH-GDS	2.42	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.42	14	50	3	198
MRS-GDN	2.42	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.42	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.42	30	62	3	283
ADF-2D	2.43	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.43	14	46	3	274
VPH-GDS	2.43	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.43	14	50	3	198
MRS-GDN	2.43	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.43	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.43	30	62	3	283
ADF-2D	2.44	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.44	14	46	3	274
VPH-GDS	2.44	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.44	14	50	3	198
MRS-GDN	2.44	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.44	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.44	30	62	3	283
ADF-2D	2.45	12	50	4	338
NC-GDS	2.45	14	46	2.45	318-1
EX-GDS	2.45	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.45	14	46	3	274
VPH-GDS	2.45	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.45	14	50	3	198
EX-GDN	2.45	22	54	3	295
MRS-GDN	2.45	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.45	29.4	66	3	203
EX-GDR	2.45	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.45	30	62	3	283
ADF-2D	2.46	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.46	14	46	3	274
VPH-GDS	2.46	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.46	14	50	3	198
MRS-GDN	2.46	22	58	3	200-3

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.46	30	62	3	283
MRS-GDL	2.46	30	66	3	203
ADF-2D	2.47	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.47	14	46	3	274
VPH-GDS	2.47	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.47	14	50	3	198
MRS-GDN	2.47	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.47	30	62	3	283
MRS-GDL	2.47	30	66	3	203
ADF-2D	2.48	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.48	14	46	3	274
VPH-GDS	2.48	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.48	14	50	3	198
MRS-GDN	2.48	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.48	30	62	3	283
MRS-GDL	2.48	30	66	3	203
NEPTUNE	2.489	12.7	38.1	1/4-28UNF	252
ADF-2D	2.49	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.49	14	46	3	274
VPH-GDS	2.49	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.49	14	50	3	198
MRS-GDN	2.49	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.49	30	62	3	283
MRS-GDL	2.49	30	66	3	203
ADF-NC	2.5	7.5	45	4	353
ED-DS	2.5	9	41	3	247
ADF-2D	2.5	12	50	4	338
FHL-GDTS	2.5 × 30	13	65	3	216
SH-DRL	2.5	14	44	3	214
WH70-DRL	2.5	14	44	3	212
NC-GDS	2.5	14	46	2.5	318-1
EX-GDS	2.5	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.5	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.5	14	46	3	271
VPH-GDS	2.5	14	46	3	255
FS-GDS	2.5	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.5	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.5	14	50	3	198
AD-2D	2.5-3	14	62	3	137
AD-2D	2.5	14	62	4	137
EX-LS-GDS	2.5	14	100	2.5	293
EX-LS-GDS	2.5	14	120	2.5	293
EX-LS-GDS	2.5	14	150	2.5	293
ADO-3D	2.5-3	15	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.5-3	15	66	3	173
DLC-BD-4D	2.5	17	49	3	206-5
AD-4D	2.5-3	20	66	3	141
AD-4D	2.5	20	66	4	141
FS-GDN	2.5	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.5	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.5	22	54	3	245
D-GDN	2.5	22	54	3	243
EX-GDN	2.5	22	54	3	295
VPH-GDN	2.5	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.5	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.5-3	23	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.5-3	23	70	3	176
WH55-5D	2.5	23	73	4	210
ADO-8D	2.5-3	28	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.5-3	28	75	3	180
V-SDR	2.5	30	57	2.5	321
EX-GDR	2.5	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.5	30	62	3	283
NEXUS-GDR	2.5	30	62	3	272
VP-GDR	2.5	30	62	3	261
VPH-GDR	2.5	30	62	3	260-3
MRS-GDL	2.5	30	66	3	203
TDXL	2.5 × 10D	33	75	2.5	310
ADO-10D	2.5-3	33	75	3	160
TDXL	2.5 × 15D	46	85	2.5	312
EX-GDXL	2.5	50	100	2.5	301
TDXL	2.5 × 20D	58	100	2.5	314
D-DAD	2.502	15	50	2.502	249
D-GDN90	2.502	15	50	2.502	251
D-STAD	2.502	15	65	2.502	248
ADF-2D	2.51	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.51	14	46	3	274
VPH-GDS	2.51	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.51	14	50	3	198
MRS-GDN	2.51	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.51	30	62	3	283
MRS-GDL	2.51	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.52	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.52	14	46	3	274
VPH-GDS	2.52	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.52	14	50	3	198
MRS-GDN	2.52	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.52	30	62	3	283
MRS-GDL	2.52	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.53	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.53	14	46	3	274
VPH-GDS	2.53	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.53	14	50	3	198
MRS-GDN	2.53	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.53	30	62	3	283
MRS-GDL	2.53	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.54	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.54	14	46	3	274
VPH-GDS	2.54	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.54	14	50	3	198
MRS-GDN	2.54	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.54	30	62	3	283
MRS-GDL	2.54	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.55	13	50	4	338
NC-GDS	2.55	14	46	2.55	318-1
EX-GDS	2.55	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.55	14	46	3	274
VPH-GDS	2.55	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.55	14	50	3	198
EX-GDN	2.55	22	54	3	295
MRS-GDN	2.55	22	58	3	200-3
EX-GDR	2.55	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.55	30	62	3	283
MRS-GDL	2.55	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.56	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.56	14	46	3	274
VPH-GDS	2.56	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.56	14	50	3	198
MRS-GDN	2.56	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.56	30	62	3	283
MRS-GDL	2.56	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.57	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.57	14	46	3	274
VPH-GDS	2.57	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.57	14	50	3	198
MRS-GDN	2.57	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.57	30	62	3	283
MRS-GDL	2.57	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.58	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.58	14	46	3	275
VPH-GDS	2.58	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.58	14	50	3	198
MRS-GDN	2.58	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.58	30	62	3	283
MRS-GDL	2.58	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.59	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.59	14	46	3	275
VPH-GDS	2.59	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.59	14	50	3	198
MRS-GDN	2.59	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.59	30	62	3	283
MRS-GDL	2.59	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.6	13	50	4	338
SH-DRL	2.6	14	44	3	214
WH70-DRL	2.6	14	44	3	212
NC-GDS	2.6	14	46	2.6	318-1
EX-GDS	2.6	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.6	14	46	3	275
NEXUS-GDS	2.6	14	46	3	271
VPH-GDS	2.6	14	46	3	255
FS-GDS	2.6	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.6	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.6	14	50	3	198

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-2D	2.6-3	14	62	3	137
AD-2D	2.6	14	62	4	137
ADO-3D	2.6-3	16	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.6-3	16	66	3	173
DLC-BD-4D	2.6	17	49	3	206-5
AD-4D	2.6-3	20	66	3	141
AD-4D	2.6	20	66	4	141
FS-GDN	2.6	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.6	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.6	22	54	3	245
D-GDN	2.6	22	54	3	243
EX-GDN	2.6	22	54	3	295
PCD-GDN	2.6	22	54	3	242-1
VPH-GDN	2.6	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.6	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.6-3	24	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.6-3	24	78	3	176
ADO-8D	2.6-3	29	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.6-3	29	80	3	180
V-SDR	2.6	30	57	2.6	321
EX-GDR	2.6	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.6	30	62	3	283
NEXUS-GDR	2.6	30	62	3	272
VP-GDR	2.6	30	62	3	261
VPH-GDR	2.6	30	62	3	260-3
MRS-GDL	2.6	31.2	66	3	203
TDXL	2.6 × 10D	40	90	2.6	310
ADO-10D	2.6-3	40	90	3	160
TDXL	2.6 × 15D	48	100	2.6	312
EX-GDXL	2.6	50	100	2.6	301
TDXL	2.6 × 20D	60	110	2.6	314
ADF-2D	2.61	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	275
VPH-GDS	2.61	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.61	14	50	3	198
MRS-GDN	2.61	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.61	30	62	3	283
MRS-GDL	2.61	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.62	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.62	14	46	3	275
VPH-GDS	2.62	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.62	14	50	3	198
MRS-GDN	2.62	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.62	30	62	3	283
MRS-GDL	2.62	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.63	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	275
VPH-GDS	2.63	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	198
MRS-GDN	2.63	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	283
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.64	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.64	14	46	3	275
VPH-GDS	2.64	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.64	14	50	3	198
MRS-GDN	2.64	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.64	30	62	3	283
MRS-GDL	2.64	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.65	13	50	4	338
NC-GDS	2.65	14	46	2.65	318-1
EX-GDS	2.65	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.65	14	46	3	275
VPH-GDS	2.65	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.65	14	50	3	198
ADO-3D	2.65-3	16	66	3	149
EX-GDN	2.65	22	54	3	295
MRS-GDN	2.65	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.65-3	24	78	3	153
EX-GDR	2.65	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.65	30	62	3	283
MRS-GDL	2.65	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.66	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.66	16	48	3	275
VPH-GDS	2.66	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.66	16	50	3	198
MRS-GDN	2.66	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.66	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.66	33	65	3	283
ADF-2D	2.67	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.67	16	48	3	275
VPH-GDS	2.67	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.67	16	50	3	198
MRS-GDN	2.67	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.67	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.67	33	65	3	283
ADF-2D	2.68	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.68	16	48	3	275
VPH-GDS	2.68	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.68	16	50	3	198
MRS-GDN	2.68	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.68	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.68	33	65	3	283
ADF-2D	2.69	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.69	16	48	3	275
VPH-GDS	2.69	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.69	16	50	3	198
MRS-GDN	2.69	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.69	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.69	33	65	3	283
ADF-2D	2.7	13	50	4	338
AD-2D	2.7-3	14	62	3	137
AD-2D	2.7	14	62	4	137
SH-DRL	2.7	16	46	3	214
WH70-DRL	2.7	16	46	3	212
NC-GDS	2.7	16	48	2.7	318-1
EX-GDS	2.7	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.7	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.7	16	48	3	271
VPH-GDS	2.7	16	48	3	255
FS-GDS	2.7	16	50	3	218-9
FT-GDS	2.7	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	2.7	16	50	3	198
ADO-3D	2.7-3	17	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.7-3	17	66	3	173
DLC-BD-4D	2.7	19	51	3	206-5
AD-4D	2.7-3	20	66	3	141
AD-4D	2.7	20	66	4	141
FS-GDN	2.7	25	52	3	218-10
EX-GDN	2.7	25	57	3	295
VPH-GDN	2.7	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.7	25	59	3	245
D-GDN	2.7	25	59	3	243
PCD-GDN	2.7	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.7	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.7-3	25	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.7-3	25	78	3	176
ADO-8D	2.7-3	30	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.7-3	30	80	3	180
MRS-GDL	2.7	32.4	66	3	203
V-SDR	2.7	33	61	2.7	321
EX-GDR	2.7	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.7	33	65	3	283
VP-GDR	2.7	33	65	3	261
VPH-GDR	2.7	33	65	3	260-3
TDXL	2.7 × 10D	40	90	2.7	310
ADO-10D	2.7-3	40	90	3	160
EX-GDXL	2.7	50	100	2.7	301
TDXL	2.7 × 15D	50	100	2.7	312
TDXL	2.7 × 20D	64	115	2.7	314
ADF-2D	2.71	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.71	16	48	3	275
VPH-GDS	2.71	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.71	16	50	3	198
MRS-GDN	2.71	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.71	33	65	3	283
MRS-GDL	2.71	33	66	3	203
ADF-2D	2.72	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.72	16	48	3	275
VPH-GDS	2.72	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.72	16	50	3	198
MRS-GDN	2.72	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.72	33	65	3	283

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	2.72	33	66	3	203
ADF-2D	2.73	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.73	16	48	3	275
VPH-GDS	2.73	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.73	16	50	3	198
MRS-GDN	2.73	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.73	33	65	3	283
MRS-GDL	2.73	33	66	3	203
ADF-2D	2.74	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.74	16	48	3	275
VPH-GDS	2.74	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.74	16	50	3	198
MRS-GDN	2.74	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.74	33	65	3	283
MRS-GDL	2.74	33	66	3	204
ADF-2D	2.75	14	50	4	338
NC-GDS	2.75	16	48	2.75	318-1
EX-GDS	2.75	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.75	16	48	3	275
VPH-GDS	2.75	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.75	16	50	3	198
EX-GDN	2.75	25	57	3	295
MRS-GDN	2.75	25	62	3	200-3
EX-GDR	2.75	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.75	33	65	3	283
MRS-GDL	2.75	33	66	3	204
ADF-2D	2.76	14	50	4	338
AD-2D	2.76	14	62	4	137
EX-SUS-GDS	2.76	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.76	16	48	3	271
VPH-GDS	2.76	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.76	16	50	3	198
FT-GDN	2.76	25	52	3	218-15
MRS-GDN	2.76	25	62	3	200-3
FTO-GDN	2.76	25	66	3	218-2
ADO-5D	2.76-3	25	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.76-3	25	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.76	33	65	3	283
VP-GDR	2.76	33	65	3	261
MRS-GDL	2.76	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.77	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.77	16	48	3	275
VPH-GDS	2.77	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.77	16	50	3	198
MRS-GDN	2.77	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.77	33	65	3	283
MRS-GDL	2.77	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.78	14	50	4	338
AD-2D	2.78	14	62	4	137
EX-SUS-GDS	2.78	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.78	16	48	3	271

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	2.86	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.86	16	48	3	275
VPH-GDS	2.86	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.86	16	50	3	198
MRS-GDN	2.86	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.86	33	65	3	283
MRS-GDL	2.86	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.87	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.87	16	48	3	275
VPH-GDS	2.87	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.87	16	50	3	198
ADO-SUS-3D	2.87-3	18	66	3	173
MRS-GDN	2.87	25	62	3	200-3
ADO-SUS-5D	2.87-3	26	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.87	33	65	3	283
MRS-GDL	2.87	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.88	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.88	16	48	3	275
VPH-GDS	2.88	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.88	16	50	3	198
MRS-GDN	2.88	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.88	33	65	3	283
MRS-GDL	2.88	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.89	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.89	16	48	3	275
VPH-GDS	2.89	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.89	16	50	3	198
MRS-GDN	2.89	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.89	33	65	3	283
MRS-GDL	2.89	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.9	14	50	4	338
AD-2D	2.9-3	14	62	3	137
AD-2D	2.9	14	62	4	137
SH-DRL	2.9	16	46	3	214
WH70-DRL	2.9	16	46	3	212
NC-GDS	2.9	16	48	2.9	318-1
EX-GDS	2.9	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.9	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.9	16	48	3	271
VPH-GDS	2.9	16	48	3	255
FS-GDS	2.9	16	50	3	218-9
FT-GDS	2.9	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	2.9	16	50	3	199
FTO-GDS	2.9	16	57	3	218-1
ADO-3D	2.9-3	18	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.9-3	18	66	3	173
DLC-BD-4D	2.9	19	51	3	206-5
AD-4D	2.9-3	20	66	3	141
AD-4D	2.9	20	66	4	141
FS-GDN	2.9	25	52	3	218-10
FT-GDN	2.9	25	52	3	218-15
EX-GDN	2.9	25	57	3	295
VPH-GDN	2.9	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.9	25	59	3	245
D-GDN	2.9	25	59	3	243
PCD-GDN	2.9	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.9	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.9-3	27	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.9-3	27	78	3	176
ADO-8D	2.9-3	32	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.9-3	32	80	3	180
V-SDR	2.9	33	61	2.9	321
EX-GDR	2.9	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.9	33	65	3	283
VP-GDR	2.9	33	65	3	261
VPH-GDR	2.9	33	65	3	260-3
MRS-GDL	2.9	34.8	66	3	204
TDXL	2.9 X 10D	40	90	2.9	310
ADO-10D	2.9-3	40	90	3	160
EX-GDXL	2.9	50	100	2.9	301
TDXL	2.9 X 15D	54	105	2.9	312
TDXL	2.9 X 20D	68	120	2.9	314
ADF-2D	2.91	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.91	16	48	3	275
VPH-GDS	2.91	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.91	16	50	3	199
MRS-GDN	2.91	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.91	33	65	3	283
MRS-GDL	2.91	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.92	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.92	16	48	3	275
VPH-GDS	2.92	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.92	16	50	3	199
MRS-GDN	2.92	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.92	33	65	3	283
MRS-GDL	2.92	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.93	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.93	16	48	3	275
VPH-GDS	2.93	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.93	16	50	3	199
MRS-GDN	2.93	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.93	33	65	3	283
MRS-GDL	2.93	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.94	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	275
VPH-GDS	2.94	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	199
MRS-GDN	2.94	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	283
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.95	15	55	6	339
NC-GDS	2.95	16	48	2.95	318-1
EX-GDS	2.95	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.95	16	48	3	275
VPH-GDS	2.95	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.95	16	50	3	199
EX-GDN	2.95	25	57	3	295
MRS-GDN	2.95	25	62	3	200-3
EX-GDR	2.95	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.95	33	65	3	283
MRS-GDL	2.95	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.96	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.96	16	48	3	275
VPH-GDS	2.96	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.96	16	50	3	199
MRS-GDN	2.96	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.96	33	65	3	283
MRS-GDL	2.96	36	66	3	204
ADF-2D	2.97	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.97	16	48	3	275
VPH-GDS	2.97	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.97	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.97	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.97	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.97	33	65	3	283
MRS-GDL	2.97	36	66	3	204
ADF-2D	2.98	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.98	16	48	3	275
VPH-GDS	2.98	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.98	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.98	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.98	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.98	33	65	3	283
MRS-GDL	2.98	36	66	3	204
ADF-2D	2.99	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.99	16	48	3	275
VPH-GDS	2.99	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.99	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.99	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.99	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.99	33	65	3	283
MRS-GDL	2.99	36	66	3	204
ADF-NC	3	9	45	4	353
ADFO-NC	3	9	45	4	354
ED-DS	3	11	43	3	247
FX-HO-GDS	3	14	48	3	218-4
EX-H-DRL	3	15	40	3	320
ADFO-3D	3	15	55	4	351
ADF-2D	3	15	55	6	339
FHL-GDTS	3 X 30	15	65	3	216
ADFLS-2D	3	15	100	6	348
SH-DRL	3	16	46	3	214
WH70-DRL	3	16	46	3	212

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDS	3	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	3	16	48	3	275
NC-GDS	3	16	48	3	318-1
NEXUS-GDS	3	16	48	3	271
VPH-GDS	3	16	48	3	255
FS-GDS	3	16	50	3	218-9
FT-GDS	3	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	3	16	50	3	199
ST-GDS	3	16	50	4	218-17
FTO-GDS	3	16	57	3	218-1
DLC-NF-GDS	3	18	53	3	206-1
ADO-3D	3-3	18	66	3	149
ADO-SUS-3D	3-3	18	66	3	173
ADO-TRS-3D	3	18	66	3	182
DLC-BD-4D	3	19	51	3	206-5
FX-HO-GDR	3	20	54	3	218-5
AD-2D	3-3	20	66	3	137
AD-2D	3	20	66	4	137
DLC-BDO-4D	3	21	68	3	206-8
FS-GDN	3	25	52	3	218-10
FT-GDN	3	25	52	3	218-15
EX-GDN	3	25	57	3	295
VPH-GDN	3	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	3	25	59	3	245
D-GDN	3	25	59	3	243
DLC-NF-GDN	3	25	59	3	206-3
NF-GDN	3	25	59	3	205
PCD-GDN	3	25	59	3	242-1
MRS-GDN	3	25	62	3	200-3
FTO-GDN	3	25	66	3	218-2
FX-HO-GDL	3	26	60	3	218-6
ADO-5D	3-3	27	78	3	153
ADO-SUS-5D	3-3	27	78	3	176
ADO-TRS-5D	3	27	78	3	184
AD-4D	3-3	28	74	3	141
AD-4D	3	28	74	4	141
WH55-5D	3	29	78	6	210
V-SDR	3	33	61	3	321
EX-GDR	3	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	3	33	65	3	283
NEXUS-GDR	3	33	65	3	272
VP-GDR	3	33	65	3	261
VPH-GDR	3	33	65	3	260-3
ADO-8D	3-3	33	80	3	157
ADO-SUS-8D	3-3	33	80	3	180
DLC-BDO-8D	3	33	81	3	206-9
EX-MT-GDR	3	33	114	MT1	307
MRS-GDL	3	36	66	3	204
ADO-10D	3-3	40	90	3	160
FTO-GDXL	3 × 10D	40	90	3	218-7
TDXL	3 × 10D	40	90	3	310
TDXL	3 × 15D	54	105	3	312
EX-GDXL	3	55	100	3	301
VP-GDXL	3	55	100	3	264
ADO-15D	3-3	55	105	3	162
CAO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	207
FTO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	218-7
ADO-20D	3-3	70	120	3	164
TDXL	3 × 20D	70	120	3	314
EX-GDXL	3	75	150	3	301
ADO-25D	3-3	85	135	3	166
TDXL	3 × 25D	85	135	3	316
ADO-30D	3-3	100	150	3	168
TDXL	3 × 30D	100	150	3	317
EX-GDXL	3	100	200	3	301
ADO-40D	3	129	179	3	170
ADO-50D	3	159	209	3	171
ADF-2D	3.01	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.01	18	50	4	275
VPH-GDS	3.01	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.01	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.01	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.01	36	68	4	283
ADF-2D	3.02	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.02	18	50	4	275
VPH-GDS	3.02	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.02	18	56	4	199
FTO-GDS	3.02	18	63	4	218-1
DLC-BD-4D	3.02	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.02	36	68	4	283
ADFO-3D	3.03	15	55	4	351
ADF-2D	3.03	15	55	6	339
ADO-PLT	3.03-3	15	65	3	172
EX-SUS-GDS	3.03	18	50	4	275
VPH-GDS	3.03	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.03	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.03	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.03	36	68	4	283
ADF-2D	3.04	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.04	18	50	4	275
VPH-GDS	3.04	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.04	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.04	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.04	36	68	4	284
FX-HO-GDS	3.05	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.05	15	55	6	339
NC-GDS	3.05	18	50	3.05	318-1
EX-GDS	3.05	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.05	18	50	4	275
VPH-GDS	3.05	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.05	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.05	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.05	21	63	4	218-5
EX-GDN	3.05	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.05	27	70	4	218-6
EX-GDR	3.05	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.05	36	68	4	284
ADF-2D	3.06	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.06	18	50	4	275
VPH-GDS	3.06	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.06	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.06	36	68	4	284
ADF-2D	3.07	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.07	18	50	4	275
VPH-GDS	3.07	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.07	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.07	36	68	4	284
ADF-2D	3.08	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.08	18	50	4	275
VPH-GDS	3.08	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.08	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.08	36	68	4	284
ADF-2D	3.09	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.09	18	50	4	275
VPH-GDS	3.09	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.09	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.09	36	68	4	284
ADFO-3D	3.1	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.1	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.1	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.1	15	100	6	348
SH-DRL	3.1	18	48	4	214
WH70-DRL	3.1	18	48	4	212
NC-GDS	3.1	18	50	3.1	318-1
EX-GDS	3.1	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.1	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.1	18	50	4	271
ST-GDS	3.1	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.1	18	50	4	255
FS-GDS	3.1	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.1	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.1	18	56	4	199
FTO-GDS	3.1	18	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.1	19	57	4	206-1
ADO-3D	3.1	19	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.1	19	74	4	173
AD-2D	3.1	20	66	4	137
DLC-BD-4D	3.1	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.1	21	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.1	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.1	27	59	4	245
D-GDN	3.1	27	59	4	243
EX-GDN	3.1	27	59	4	295

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
PCD-GDN	3.1	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.1	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.1	27	60	4	218-10
DLC-NF-GDN	3.1	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.1	27	65	4	205
FX-HO-GDL	3.1	27	70	4	218-6
FTO-GDN	3.1	27	74	4	218-2
AD-4D	3.1	28	74	4	141
ADO-5D	3.1	28	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.1	28	86	4	176
ADO-8D	3.1	34	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.1	34	95	4	180
V-SDR	3.1	36	65	3.1	321
EX-GDR	3.1	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.1	36	68	4	284
VP-GDR	3.1	36	68	4	261
VPH-GDR	3.1	36	68	4	260-3
EX-MT-GDR	3.1	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.1	38	92	4	206-9
TDXL	3.1 X 10D	45	100	3.1	310
ADO-10D	3.1	45	100	4	160
EX-GDXL	3.1	55	100	3.1	301
TDXL	3.1 X 15D	56	110	3.1	312
ADO-15D	3.1	60	125	4	162
TDXL	3.1 X 20D	72	125	3.1	314
EX-GDXL	3.1	75	150	3.1	301
ADO-20D	3.1	80	140	4	164
TDXL	3.1 X 25D	95	145	3.1	316
ADO-25D	3.1	95	165	4	166
EX-GDXL	3.1	100	200	3.1	301
ADO-30D	3.1	102	185	4	168
TDXL	3.1 X 30D	104	155	3.1	317
ADF-2D	3.11	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.11	18	50	4	275
VPH-GDS	3.11	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.11	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.11	36	68	4	284
ADF-2D	3.12	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.12	18	50	4	275
VPH-GDS	3.12	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.12	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.12	36	68	4	284
ADF-2D	3.13	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.13	18	50	4	275
VPH-GDS	3.13	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.13	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.13	36	68	4	284
ADF-2D	3.14	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.14	18	50	4	275
VPH-GDS	3.14	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.14	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.14	36	68	4	284
ADFO-3D	3.15	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.15	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.15	15	55	6	339
NC-GDS	3.15	18	50	3.15	318-1
EX-GDS	3.15	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.15	18	50	4	275
VPH-GDS	3.15	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.15	18	56	4	199
ADO-3D	3.15	19	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.15	19	74	4	173
FX-HO-GDR	3.15	21	63	4	218-5
EX-GDN	3.15	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.15	28	70	4	218-6
ADO-5D	3.15	29	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.15	29	86	4	176
EX-GDR	3.15	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.15	36	68	4	284
ADF-2D	3.16	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.16	18	50	4	275
VPH-GDS	3.16	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.16	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.16	36	68	4	284
ADF-2D	3.17	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.17	18	50	4	275
VPH-GDS	3.17	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.17	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.17	36	68	4	284
D-CF-GDN	3.175	27	59	4	245
ADF-2D	3.18	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.18	18	50	4	275
VPH-GDS	3.18	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.18	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.18	36	68	4	284
ADF-2D	3.19	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.19	18	50	4	275
VPH-GDS	3.19	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.19	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.19	36	68	4	284
ADFO-3D	3.2	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.2	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.2	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.2	15	100	6	348
SH-DRL	3.2	18	48	4	214
WH70-DRL	3.2	18	48	4	212
NC-GDS	3.2	18	50	3.2	318-1
EX-GDS	3.2	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.2	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.2	18	50	4	271
ST-GDS	3.2	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.2	18	50	4	255
FS-GDS	3.2	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.2	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.2	18	56	4	199
FTO-GDS	3.2	18	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.2	19	57	4	206-1
AD-2D	3.2	20	66	4	137
ADO-3D	3.2	20	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.2	20	74	4	173
DLC-BD-4D	3.2	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.2	21	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.2	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.2	27	59	4	245
D-GDN	3.2	27	59	4	243
EX-GDN	3.2	27	59	4	295
PCD-GDN	3.2	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.2	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.2	27	60	4	218-10
DLC-NF-GDN	3.2	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.2	27	65	4	205
FTO-GDN	3.2	27	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.2	28	70	4	218-6
AD-4D	3.2	28	74	4	141
ADO-5D	3.2	29	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.2	29	86	4	176
ADO-8D	3.2	35	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.2	35	95	4	180
V-SDR	3.2	36	65	3.2	321
EX-GDR	3.2	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.2	36	68	4	284
VP-GDR	3.2	36	68	4	261
VPH-GDR	3.2	36	68	4	260-3
EX-MT-GDR	3.2	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.2	38	92	4	206-9
TDXL	3.2 X 10D	45	100	3.2	310
ADO-10D	3.2	45	100	4	160
EX-GDXL	3.2	55	100	3.2	301
TDXL	3.2 X 15D	58	110	3.2	312
ADO-15D	3.2	60	125	4	162
TDXL	3.2 X 20D	74	125	3.2	314
EX-GDXL	3.2	75	150	3.2	301
ADO-20D	3.2	80	140	4	164
TDXL	3.2 X 25D	95	145	3.2	316
ADO-25D	3.2	95	165	4	166
EX-GDXL	3.2	100	200	3.2	301
ADO-30D	3.2	105	185	4	168
TDXL	3.2 X 30D	106	155	3.2	317
ADF-2D	3.21	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.21	18	50	4	275
VPH-GDS	3.21	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.21	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.21	36	68	4	284

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	3.22	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.22	18	50	4	275
VPH-GDS	3.22	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.22	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.22	36	68	4	284
ADF-2D	3.23	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.23	18	50	4	275
VPH-GDS	3.23	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.23	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.23	36	68	4	284
ADF-2D	3.24	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.24	18	50	4	275
VPH-GDS	3.24	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.24	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.24	36	68	4	284
ADF-2D	3.25	15	55	6	339
FX-HO-GDS	3.25	16	55	4	218-4
NC-GDS	3.25	18	50	3.25	318-1
EX-GDS	3.25	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.25	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.25	18	50	4	271
VPH-GDS	3.25	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.25	18	56	4	199
FX-HO-GDR	3.25	22	63	4	218-5
EX-GDN	3.25	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.25	29	70	4	218-6
EX-GDR	3.25	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.25	36	68	4	284
ADF-2D	3.26	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.26	18	50	4	275
VPH-GDS	3.26	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.26	18	56	4	199
ADO-SUS-3D	3.26(#30)	20	74	4	173
ADO-SUS-5D	3.26(#30)	29	86	4	176
EX-SUS-GDR	3.26	36	68	4	284
NEPTUNE	3.264	12.7	38.1	1/4-28UNF	252
ADF-2D	3.27	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.27	18	50	4	275
VPH-GDS	3.27	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.27	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.27	36	68	4	284
D-STAD	3.277	20	70	3.277	248
D-DAD	3.277	20	76	3.277	249
D-GDN90	3.277	20	76	3.277	251
ADF-2D	3.28	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.28	18	50	4	275
VPH-GDS	3.28	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.28	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.28	36	68	4	284
ADF-2D	3.29	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.29	18	50	4	275
VPH-GDS	3.29	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.29	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.29	36	68	4	284
ADFO-3D	3.3	15	55	4	351
ADF-2D	3.3	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.3	15	100	6	348
FX-HO-GDS	3.3	16	55	4	218-4
SH-DRL	3.3	18	48	4	214
WH70-DRL	3.3	18	48	4	212
NC-GDS	3.3	18	50	3.3	318-1
EX-GDS	3.3	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.3	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.3	18	50	4	271
ST-GDS	3.3	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.3	18	50	4	255
FS-GDS	3.3	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.3	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.3	18	56	4	199
FTO-GDS	3.3	18	63	4	218-1
EX-LS-GDS	3.3	18	100	3.3	293
EX-LS-GDS	3.3	18	120	3.3	293
EX-LS-GDS	3.3	18	150	3.3	293
DLC-NF-GDS	3.3	19	57	4	206-1
AD-2D	3.3	20	66	4	137
ADO-3D	3.3	20	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.3	20	74	4	173
ADO-TRS-3D	3.3	20	74	4	182
DLC-BD-4D	3.3	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.3	22	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.3	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.3	27	59	4	245
D-GDN	3.3	27	59	4	243
EX-GDN	3.3	27	59	4	295
PCD-GDN	3.3	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.3	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.3	27	60	4	218-10
FT-GDN	3.3	27	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.3	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.3	27	65	4	205
FTO-GDN	3.3	27	74	4	218-2
AD-4D	3.3	28	74	4	141
FX-HO-GDL	3.3	29	70	4	218-6
ADO-5D	3.3	30	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.3	30	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.3	30	86	4	184
WH55-5D	3.3	32	78	6	210
WHO55-5D	3.3	32	78	6	211
V-SDR	3.3	36	65	3.3	321
EX-GDR	3.3	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.3	36	68	4	284
NEXUS-GDR	3.3	36	68	4	272
VP-GDR	3.3	36	68	4	261
VPH-GDR	3.3	36	68	4	260-3
ADO-8D	3.3	36	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.3	36	95	4	180
EX-MT-GDR	3.3	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.3	38	92	4	206-9
TDXL	3.3 × 10D	45	100	3.3	310
ADO-10D	3.3	45	100	4	160
EX-GDXL	3.3	55	100	3.3	301
VP-GDXL	3.3	55	100	3.3	264
TDXL	3.3 × 15D	60	110	3.3	312
ADO-15D	3.3	60	125	4	162
EX-GDXL	3.3	75	150	3.3	301
TDXL	3.3 × 20D	76	125	3.3	314
ADO-20D	3.3	80	140	4	164
TDXL	3.3 × 25D	95	145	3.3	316
ADO-25D	3.3	95	165	4	166
EX-GDXL	3.3	100	200	3.3	301
ADO-30D	3.3	109	185	4	168
TDXL	3.3 × 30D	110	160	3.3	317
ADF-2D	3.31	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.31	18	50	4	275
VPH-GDS	3.31	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.31	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.31	36	68	4	284
ADF-2D	3.32	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.32	18	50	4	275
VPH-GDS	3.32	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.32	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.32	36	68	4	284
ADF-2D	3.33	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.33	18	50	4	275
VPH-GDS	3.33	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.33	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.33	36	68	4	284
ADF-2D	3.34	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.34	18	50	4	275
VPH-GDS	3.34	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.34	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.34	36	68	4	284
FX-HO-GDS	3.35	16	55	4	218-4
ADF-2D	3.35	16	55	6	339
NC-GDS	3.35	18	50	3.35	318-1
EX-GDS	3.35	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.35	18	50	4	275
VPH-GDS	3.35	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.35	18	56	4	199
FX-HO-GDR	3.35	22	63	4	218-5
EX-GDN	3.35	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.35	30	70	4	218-6
EX-GDR	3.35	36	68	4	297

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FTO-GDS	3.5	20	63	4	218-1
AD-2D	3.5	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.5	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.5	21	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.5	21	74	4	173
ADO-TRS-3D	3.5	21	74	4	182
FX-HO-GDR	3.5	23	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.5	24	56	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.5	25	76	4	206-8
AD-4D	3.5	28	74	4	141
FS-GDN	3.5	30	60	4	218-10
FT-GDN	3.5	30	60	4	218-15
EX-GDN	3.5	30	62	4	295
VPH-GDN	3.5	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.5	30	65	4	245
D-GDN	3.5	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.5	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.5	30	65	4	205
PCD-GDN	3.5	30	65	4	242-1
FX-HO-GDL	3.5	30	70	4	218-6
FTO-GDN	3.5	30	74	4	218-2
WH55-5D	3.5	32	78	6	210
WHO55-5D	3.5	32	78	6	211
ADO-5D	3.5	32	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.5	32	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.5	32	86	4	184
DLC-BDO-8D	3.5	38	92	4	206-9
V-SDR	3.5	39	70	3.5	321
EX-GDR	3.5	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.5	39	71	4	284
NEXUS-GDR	3.5	39	71	4	272
VP-GDR	3.5	39	71	4	261
VPH-GDR	3.5	39	71	4	260-3
ADO-8D	3.5	39	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.5	39	95	4	180
EX-MT-GDR	3.5	39	120	MT1	307
TDXL	3.5 × 10D	50	100	3.5	310
ADO-10D	3.5	50	100	4	160
FTO-GDXL	3.5 × 10D	50	100	4	218-7
EX-GDXL	3.5	55	100	3.5	301
VP-GDXL	3.5	55	100	3.5	264
TDXL	3.5 × 15D	64	115	3.5	312
ADO-15D	3.5	65	125	4	162
EX-GDXL	3.5	75	150	3.5	301
TDXL	3.5 × 20D	82	130	3.5	314
ADO-20D	3.5	85	140	4	164
EX-GDXL	3.5	100	200	3.5	301
TDXL	3.5 × 25D	105	155	3.5	316
ADO-25D	3.5	105	165	4	166
TDXL	3.5 × 30D	116	165	3.5	317
ADO-30D	3.5	116	185	4	168
ADF-2D	3.51	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.51	20	52	4	275
VPH-GDS	3.51	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.51	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.51	39	71	4	284
ADF-2D	3.52	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.52	20	52	4	275
VPH-GDS	3.52	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.52	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.52	39	71	4	284
ADFO-3D	3.53	16	55	4	351
ADF-2D	3.53	16	55	6	339
ADO-PLT	3.53	18	70	4	172
EX-SUS-GDS	3.53	20	52	4	275
VPH-GDS	3.53	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.53	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.53	39	71	4	284
ADF-2D	3.54	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.54	20	52	4	275
VPH-GDS	3.54	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.54	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.54	39	71	4	284
ADF-2D	3.55	16	55	6	339
FX-HO-GDS	3.55	17	55	4	218-4
NC-GDS	3.55	20	52	3.55	318-1
EX-GDS	3.55	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.55	20	52	4	275
VPH-GDS	3.55	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.55	20	56	4	199
FX-HO-GDR	3.55	24	63	4	218-5
EX-GDP.56N	3.55	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.55	31	70	4	218-6
EX-GDR	3.55	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.55	39	71	4	284
ADF-2D	3.56	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.56	20	52	4	275
VPH-GDS	3.56	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.56	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.56	39	71	4	284
ADF-2D	3.57	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.57	20	52	4	275
VPH-GDS	3.57	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.57	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.57	39	71	4	284
ADF-2D	3.58	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.58	20	52	4	275
VPH-GDS	3.58	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.58	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.58	39	71	4	284
ADF-2D	3.59	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.59	20	52	4	275
VPH-GDS	3.59	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.59	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.59	39	71	4	284
ADFO-3D	3.6	16	55	4	351
ADF-2D	3.6	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.6	16	100	6	348
FX-HO-GDS	3.6	17	55	4	218-4
SH-DRL	3.6	20	50	4	214
WH70-DRL	3.6	20	50	4	212
NC-GDS	3.6	20	52	3.6	318-1
EX-GDS	3.6	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.6	20	52	4	275
NEXUS-GDS	3.6	20	52	4	271
VPH-GDS	3.6	20	52	4	256
ST-GDS	3.6	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.6	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.6	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.6	20	56	4	200
FTO-GDS	3.6	20	63	4	218-1
AD-2D	3.6	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.6	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.6	22	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.6	22	74	4	173
DLC-BD-4D	3.6	24	56	4	206-5
FX-HO-GDR	3.6	24	63	4	218-5
AD-4D	3.6	28	74	4	141
DLC-BDO-4D	3.6	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.6	30	60	4	218-10
EX-GDN	3.6	30	62	4	295
VPH-GDN	3.6	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.6	30	65	4	245
D-GDN	3.6	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.6	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.6	30	65	4	205
PCD-GDN	3.6	30	65	4	242-1
FTO-GDN	3.6	30	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.6	31	70	4	218-6
ADO-5D	3.6	33	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.6	33	86	4	176
WHO55-5D	3.6	34	78	6	211
V-SDR	3.6	39	70	3.6	321
EX-GDR	3.6	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.6	39	71	4	284
VP-GDR	3.6	39	71	4	261
VPH-GDR	3.6	39	71	4	260-3
EX-MT-GDR	3.6	39	120	MT1	307
ADO-8D	3.6	40	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.6	40	95	4	180
DLC-BDO-8D	3.6	44	92	4	206-9
TDXL	3.6 × 10D	50	100	3.6	310
ADO-10D	3.6	50	100	4	160

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	3.6	55	100	3.6	301
ADO-15D	3.6	65	125	4	162
TDXL	3.6 × 15D	66	115	3.6	312
EX-GDXL	3.6	75	150	3.6	301
TDXL	3.6 × 20D	84	130	3.6	314
ADO-20D	3.6	85	140	4	164
EX-GDXL	3.6	100	200	3.6	301
TDXL	3.6 × 25D	105	155	3.6	316
ADO-25D	3.6	105	165	4	166
ADO-30D	3.6	116	185	4	168
TDXL	3.6 × 30D	119	165	3.6	317
ADF-2D	3.61	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.61	20	52	4	275
VPH-GDS	3.61	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.61	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.61	39	71	4	284
ADF-2D	3.62	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.62	20	52	4	276
VPH-GDS	3.62	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.62	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.62	39	71	4	284
ADF-2D	3.63	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.63	20	52	4	276
VPH-GDS	3.63	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.63	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.63	39	71	4	284
ADF-2D	3.64	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.64	20	52	4	276
VPH-GDS	3.64	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.64	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.64	39	71	4	284
ADF-2D	3.65	16	55	6	339
FX-HO-GDS	3.65	17	55	4	218-4
NC-GDS	3.65	20	52	3.65	318-1
EX-GDS	3.65	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.65	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.65	20	52	4	271
VPH-GDS	3.65	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.65	20	56	4	200
FX-HO-GDR	3.65	25	63	4	218-5
EX-GDN	3.65	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.65	32	70	4	218-6
EX-GDR	3.65	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.65	39	71	4	284
ADFO-3D	3.66	16	55	4	351
ADF-2D	3.66	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.66	20	52	4	276
VPH-GDS	3.66	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.66	20	56	4	200
AD-2D	3.66	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.66	21	57	4	206-1
ADO-TRS-3D	3.66	22	74	4	182
FT-GDN	3.66	30	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.66	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.66	30	65	4	205
FTO-GDN	3.66	30	74	4	218-2
ADO-5D	3.66	33	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.66	33	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.66	33	86	4	184
EX-SUS-GDR	3.66	39	71	4	284
VP-GDR	3.66	39	71	4	261
ADF-2D	3.67	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.67	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.67	20	52	4	271
VPH-GDS	3.67	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.67	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.67	39	71	4	284
ADFO-3D	3.68	16	55	4	351
ADF-2D	3.68	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.68	20	52	4	276
VPH-GDS	3.68	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.68	20	56	4	200
AD-2D	3.68	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.68	21	57	4	206-1
FT-GDN	3.68	30	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.68	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.68	30	65	4	205
FTO-GDN	3.68	30	74	4	218-2
ADO-5D	3.68	34	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.68	34	86	4	176
EX-SUS-GDR	3.68	39	71	4	284
VP-GDR	3.68	39	71	4	261
ADF-2D	3.69	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.69	20	52	4	276
VPH-GDS	3.69	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.69	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.69	39	71	4	284
ADFO-3D	3.7	16	55	4	351
ADF-2D	3.7	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.7	16	100	6	348
FX-HO-GDS	3.7	17	55	4	218-4
SH-DRL	3.7	20	50	4	214
WH70-DRL	3.7	20	50	4	212
NC-GDS	3.7	20	52	3.7	318-1
EX-GDS	3.7	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.7	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.7	20	52	4	271
VPH-GDS	3.7	20	52	4	256
ST-GDS	3.7	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.7	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.7	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.7	20	56	4	200
FTO-GDS	3.7	20	63	4	218-1
AD-2D	3.7	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.7	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.7	23	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.7	23	74	4	173
DLC-BD-4D	3.7	24	56	4	206-5
FX-HO-GDR	3.7	25	63	4	218-5
AD-4D	3.7	28	74	4	141
DLC-BDO-4D	3.7	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.7	30	60	4	218-10
EX-GDN	3.7	30	62	4	295
VPH-GDN	3.7	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.7	30	65	4	245
D-GDN	3.7	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.7	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.7	30	65	4	205
PCD-GDN	3.7	30	65	4	242-1
FTO-GDN	3.7	30	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.7	32	70	4	218-6
WHO55-5D	3.7	34	78	6	211
ADO-5D	3.7	34	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.7	34	86	4	176
V-SDR	3.7	39	70	3.7	321
EX-GDR	3.7	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.7	39	71	4	284
VP-GDR	3.7	39	71	4	261
VPH-GDR	3.7	39	71	4	260-3
EX-MT-GDR	3.7	39	120	MT1	307
ADO-8D	3.7	41	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.7	41	95	4	180
DLC-BDO-8D	3.7	44	92	4	206-9
TDXL	3.7 × 10D	50	100	3.7	310
ADO-10D	3.7	50	100	4	160
EX-GDXL	3.7	55	100	3.7	301
ADO-15D	3.7	65	125	4	162
TDXL	3.7 × 15D	68	120	3.7	312
EX-GDXL	3.7	75	150	3.7	301
ADO-20D	3.7	85	140	4	164
TDXL	3.7 × 20D	86	135	3.7	314
EX-GDXL	3.7	100	200	3.7	301
TDXL	3.7 × 25D	105	155	3.7	316
ADO-25D	3.7	105	165	4	166
ADO-30D	3.7	116	185	4	168
TDXL	3.7 × 30D	124	175	3.7	317
ADF-2D	3.71	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.71	20	52	4	276
VPH-GDS	3.71	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.71	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.71	39	71	4	284
ADF-2D	3.72	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.72	20	52	4	276

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	3.8	18	55	4	218-4
ADFO-3D	3.8	19	60	4	351
ADF-2D	3.8	19	60	6	339
ADFLS-2D	3.8	19	100	6	348
SH-DRL	3.8	22	52	4	214
WH70-DRL	3.8	22	52	4	212
NC-GDS	3.8	22	54	3.8	318-1
EX-GDS	3.8	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.8	22	54	4	276
NEXUS-GDS	3.8	22	54	4	271
ST-GDS	3.8	22	54	4	218-17
VPH-GDS	3.8	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.8	22	56	4	200
FS-GDS	3.8	22	58	4	218-9
FT-GDS	3.8	22	58	4	218-13
FTO-GDS	3.8	22	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.8	23	57	4	206-1
ADO-3D	3.8	23	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.8	23	74	4	173
AD-2D	3.8	24	66	4	137
FX-HO-GDR	3.8	25	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.8	27	59	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.8	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.8	33	60	4	218-10
FT-GDN	3.8	33	60	4	218-15
D-CF-GDN	3.8	33	65	4	245
D-GDN	3.8	33	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.8	33	65	4	206-3
EX-GDN	3.8	33	65	4	295
NF-GDN	3.8	33	65	4	205
PCD-GDN	3.8	33	65	4	242-1
VPH-GDN	3.8	33	65	4	260-1
FX-HO-GDL	3.8	33	70	4	218-6
FTO-GDN	3.8	33	74	4	218-2
ADO-5D	3.8	35	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.8	35	86	4	176
AD-4D	3.8	36	74	4	141
WH55-5D	3.8	36	78	6	210
WHO55-5D	3.8	36	78	6	211
ADO-8D	3.8	42	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.8	42	95	4	180
V-SDR	3.8	43	75	3.8	321
EX-GDR	3.8	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	3.8	43	75	4	284
VP-GDR	3.8	43	75	4	261
VPH-GDR	3.8	43	75	4	260-3
EX-MT-GDR	3.8	43	124	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.8	44	92	4	206-9
TDXL	3.8 × 10D	50	100	3.8	310
ADO-10D	3.8	50	100	4	160
EX-GDXL	3.8	55	100	3.8	301

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	3.8 × 15D	70	120	3.8	312
ADO-15D	3.8	75	125	4	162
EX-GDXL	3.8	75	150	3.8	301
TDXL	3.8 × 20D	88	140	3.8	314
ADO-20D	3.8	90	140	4	164
EX-GDXL	3.8	100	200	3.8	301
TDXL	3.8 × 25D	115	165	3.8	316
ADO-25D	3.8	115	165	4	166
TDXL	3.8 × 30D	126	175	3.8	317
ADO-30D	3.8	132	185	4	168
ADF-2D	3.81	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.81	22	54	4	276
VPH-GDS	3.81	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.81	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.81	43	75	4	284
ADF-2D	3.82	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.82	22	54	4	276
VPH-GDS	3.82	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.82	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.82	43	75	4	284
ADF-2D	3.83	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.83	22	54	4	276
VPH-GDS	3.83	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.83	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.83	43	75	4	284
ADF-2D	3.84	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.84	22	54	4	276
VPH-GDS	3.84	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.84	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.84	43	75	4	284
FX-HO-GDS	3.85	18	55	4	218-4
ADF-2D	3.85	19	60	6	339
NC-GDS	3.85	22	54	3.85	318-1
EX-GDS	3.85	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.85	22	54	4	276
VPH-GDS	3.85	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.85	22	56	4	200
FX-HO-GDR	3.85	26	63	4	218-5
EX-GDN	3.85	33	65	4	295
FX-HO-GDL	3.85	34	70	4	218-6
EX-GDR	3.85	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	3.85	43	75	4	284
ADF-2D	3.86	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.86	22	54	4	276
VPH-GDS	3.86	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.86	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.86	43	75	4	284
ADF-2D	3.87	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.87	22	54	4	276
VPH-GDS	3.87	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.87	22	56	4	200

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FS-GDN	4	33	60	4	218-10
FT-GDN	4	33	60	4	218-15
D-CF-GDN	4	33	65	4	245
D-GDN	4	33	65	4	243
DLC-NF-GDN	4	33	65	4	206-3
EX-GDN	4	33	65	4	296
NF-GDN	4	33	65	4	205
PCD-GDN	4	33	65	4	242-1
VPH-GDN	4	33	65	4	260-1
FTO-GDN	4	33	74	4	218-2
FX-HO-GDL	4	35	70	4	218-6
AD-4D	4	36	74	4	141
WH55-5D	4	36	78	6	210
WHO55-5D	4	36	78	6	211
ADO-5D	4	36	86	4	153
ADO-SUS-5D	4	36	86	4	176
ADO-TRS-5D	4	36	86	4	184
EX-GDR	4	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	4	43	75	4	284
NEXUS-GDR	4	43	75	4	272
VP-GDR	4	43	75	4	261
VPH-GDR	4	43	75	4	260-3
V-SDR	4	43	75	4	321
EX-MT-GDR	4	43	124	MT1	307
DLC-BDO-8D	4	44	92	4	206-9
ADO-8D	4	44	95	4	157
ADO-SUS-8D	4	44	95	4	180
ADO-10D	4	50	100	4	160
FTO-GDXL	4 × 10D	50	100	4	218-7
TDXL	4 × 10D	50	100	4	310
EX-GDXL	4	60	100	4	301
VP-GDXL	4	60	100	4	264
TDXL	4 × 15D	72	120	4	312
ADO-15D	4	75	125	4	162
CAO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	207
FTO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	218-7
EX-GDXL	4	80	150	4	301
VP-GDXL	4	80	150	4	264
ADO-20D	4	90	140	4	164
CAO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	207
FTO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	218-8
FTO-M-GDXL	4 × 20D	90	140	4	217
TDXL	4 × 20D	92	140	4	314
EX-GDXL	4	100	200	4	301
ADO-25D	4	115	165	4	166
TDXL	4 × 25D	115	165	4	316
TDXL	4 × 30D	132	180	4	317
ADO-30D	4	132	185	4	168
ADO-40D	4	172	222	4	170
ADO-50D	4	212	262	4	171
ADF-2D	4.01	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.01	22	66	6	276
VPH-GDS	4.01	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.01	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.01	43	87	6	284
ADF-2D	4.02	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.02	22	66	6	276
VPH-GDS	4.02	22	66	6	256
FTO-GDS	4.02	22	68	5	218-1
DLC-BD-4D	4.02	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.02	43	87	6	284
ADF-2D	4.03	19	60	6	340
ADO-PLT	4.03	20	70	4	172
ADFO-3D	4.03	21	60	6	351
EX-SUS-GDS	4.03	22	66	6	276
VPH-GDS	4.03	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.03	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.03	43	87	6	284
ADF-2D	4.04	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.04	22	66	6	276
VPH-GDS	4.04	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.04	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.04	43	87	6	284
FX-HO-GDS	4.05	19	60	5	218-4
ADF-2D	4.05	19	60	6	340
WX-MS-GDS	4.05	22	64	5	200
NC-GDS	4.05	22	66	4.05	318-1
EX-GDS	4.05	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.05	22	66	6	276
VPH-GDS	4.05	22	66	6	256
FX-HO-GDR	4.05	27	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.05	27	71	6	206-5
EX-GDN	4.05	33	77	6	296
FX-HO-GDL	4.05	36	80	5	218-6
EX-GDR	4.05	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.05	43	87	6	284
ADF-2D	4.06	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.06	22	66	6	276
VPH-GDS	4.06	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.06	43	87	6	284
ADF-2D	4.07	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.07	22	66	6	276
VPH-GDS	4.07	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.07	43	87	6	284
ADF-2D	4.08	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.08	22	66	6	276
VPH-GDS	4.08	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.08	43	87	6	285
NEPTUNE	4.089	12.7	38.1	1/4-28UNF	252
ADF-2D	4.09	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.09	22	66	6	276
VPH-GDS	4.09	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.09	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.1	19	60	5	218-4
ADF-2D	4.1	19	60	6	340
ADFLS-2D	4.1	19	100	6	348
ADFO-3D	4.1	21	60	6	351
FS-GDS	4.1	22	60	5	218-9
FT-GDS	4.1	22	60	5	218-13
ST-GDS	4.1	22	60	5	218-17
WX-MS-GDS	4.1	22	64	5	200
NC-GDS	4.1	22	66	4.1	318-1
EX-GDS	4.1	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.1	22	66	6	276
NEXUS-GDS	4.1	22	66	6	271
VPH-GDS	4.1	22	66	6	256
FTO-GDS	4.1	22	68	5	218-1
DLC-NF-GDS	4.1	23	63	5	206-1
AD-2D	4.1-5	24	66	5	137
AD-2D	4.1	24	66	6	137
SH-DRL	4.1	25	65	6	214
WH70-DRL	4.1	25	68	5	212
ADO-3D	4.1-5	25	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.1-5	25	80	5	173
ADO-3D	4.1	25	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.1	25	80	6	173
FX-HO-GDR	4.1	27	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.1	27	71	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.1	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.1	33	71	5	218-10
FT-GDN	4.1	33	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.1	33	73	5	245
D-GDN	4.1	33	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.1	33	73	5	206-3
NF-GDN	4.1	33	73	5	205
PCD-GDN	4.1	33	73	5	242-1
EX-GDN	4.1	33	77	6	296
VPH-GDN	4.1	33	77	6	260-1
FTO-GDN	4.1	33	81	5	218-2
AD-4D	4.1-5	36	74	5	141
AD-4D	4.1	36	74	6	141
FX-HO-GDL	4.1	36	80	5	218-6
ADO-5D	4.1-5	37	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.1-5	37	95	5	176
ADO-5D	4.1	37	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.1	37	95	6	176
WHO55-5D	4.1	38	88	6	211
V-SDR	4.1	43	75	4.1	321
EX-GDR	4.1	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.1	43	87	6	285
VP-GDR	4.1	43	87	6	261
VPH-GDR	4.1	43	87	6	260-3
EX-MT-GDR	4.1	43	124	MT1	307

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	4.1-5	45	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.1-5	45	105	5	180
ADO-8D	4.1	45	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.1	45	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.1	49	105	5	206-9
TDXL	4.1 × 10D	55	115	4.1	310
ADO-10D	4.1-5	55	115	5	160
ADO-10D	4.1	55	115	6	160
EX-GDXL	4.1	60	100	4.1	301
TDXL	4.1 × 15D	74	135	4.1	312
ADO-15D	4.1-5	75	140	5	162
ADO-15D	4.1	75	140	6	162
EX-GDXL	4.1	80	150	4.1	301
TDXL	4.1 × 20D	96	155	4.1	314
ADO-20D	4.1-5	100	165	5	164
ADO-20D	4.1	100	165	6	164
EX-GDXL	4.1	100	200	4.1	301
TDXL	4.1 × 25D	120	170	4.1	316
ADO-25D	4.1-5	120	190	5	166
ADO-25D	4.1	120	190	6	166
TDXL	4.1 × 30D	136	195	4.1	317
ADO-30D	4.1-5	140	215	5	168
ADO-30D	4.1	140	215	6	168
D-STAD	4.102	25	75	4.102	248
D-DAD	4.102	25	80	4.102	249
D-GDN90	4.102	25	80	4.102	251
ADF-2D	4.11	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.11	22	66	6	276
VPH-GDS	4.11	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.11	43	87	6	285
ADF-2D	4.12	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.12	22	66	6	276
VPH-GDS	4.12	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.12	43	87	6	285
ADF-2D	4.13	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.13	22	66	6	276
VPH-GDS	4.13	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.13	43	87	6	285
ADF-2D	4.14	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.14	22	66	6	276
VPH-GDS	4.14	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.14	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.15	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.15	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.15	22	64	5	200
NC-GDS	4.15	22	66	4.15	318-1
EX-GDS	4.15	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.15	22	66	6	276
VPH-GDS	4.15	22	66	6	256
FX-HO-GDR	4.15	28	70	5	218-5
EX-GDN	4.15	33	77	6	296
FX-HO-GDL	4.15	37	80	5	218-6
WH055-5D	4.15	38	88	6	211
EX-GDR	4.15	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.15	43	87	6	285
ADF-2D	4.16	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.16	22	66	6	276
VPH-GDS	4.16	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.16	43	87	6	285
ADF-2D	4.17	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.17	22	66	6	276
VPH-GDS	4.17	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.17	43	87	6	285
ADF-2D	4.18	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.18	22	66	6	276
VPH-GDS	4.18	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.18	43	87	6	285
ADF-2D	4.19	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.19	22	66	6	276
VPH-GDS	4.19	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.19	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.2	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.2	21	60	6	340
ADFO-3D	4.2	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.2	21	100	6	348
FS-GDS	4.2	22	60	5	218-9
FT-GDS	4.2	22	60	5	218-13
ST-GDS	4.2	22	60	5	218-17
WX-MS-GDS	4.2	22	64	5	200
NC-GDS	4.2	22	66	4.2	318-1
EX-GDS	4.2	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.2	22	66	6	276
NEXUS-GDS	4.2	22	66	6	271
VPH-GDS	4.2	22	66	6	256
FTO-GDS	4.2	22	68	5	218-1
EX-LS-GDS	4.2	22	100	4.2	293
EX-LS-GDS	4.2	22	120	4.2	293
EX-LS-GDS	4.2	22	150	4.2	293
DLC-NF-GDS	4.2	23	63	5	206-1
AD-2D	4.2-5	24	66	5	137
AD-2D	4.2	24	66	6	137
SH-DRL	4.2	25	65	6	214
WH70-DRL	4.2	25	68	5	212
ADO-3D	4.2-5	26	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.2-5	26	80	5	173
ADO-3D	4.2	26	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	173
ADO-TRS-3D	4.2	26	80	6	182
DLC-BD-4D	4.2	27	71	6	206-5
FX-HO-GDR	4.2	28	70	5	218-5
DLC-BDO-4D	4.2	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.2	33	71	5	218-10
FT-GDN	4.2	33	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.2	33	73	5	245
D-GDN	4.2	33	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.2	33	73	5	206-3
NF-GDN	4.2	33	73	5	205
PCD-GDN	4.2	33	73	5	242-1
EX-GDN	4.2	33	77	6	296
VPH-GDN	4.2	33	77	6	260-1
FTO-GDN	4.2	33	81	5	218-2
AD-4D	4.2-5	36	74	5	141
AD-4D	4.2	36	74	6	141
FX-HO-GDL	4.2	37	80	5	218-6
WH55-5D	4.2	38	88	6	210
WH055-5D	4.2	38	88	6	211
ADO-5D	4.2-5	38	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.2-5	38	95	5	176
ADO-5D	4.2	38	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.2	38	95	6	176
ADO-TRS-5D	4.2	38	95	6	184
V-SDR	4.2	43	75	4.2	321
EX-GDR	4.2	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.2	43	87	6	285
NEXUS-GDR	4.2	43	87	6	272
VP-GDR	4.2	43	87	6	261
VPH-GDR	4.2	43	87	6	260-3
EX-MT-GDR	4.2	43	124	MT1	307
ADO-8D	4.2-5	46	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.2-5	46	105	5	180
ADO-8D	4.2	46	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.2	46	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.2	49	105	5	206-9
TDXL	4.2 × 10D	55	115	4.2	310
ADO-10D	4.2-5	55	115	5	160
ADO-10D	4.2	55	115	6	160
EX-GDXL	4.2	60	100	4.2	301
VP-GDXL	4.2	60	100	4.2	264
ADO-15D	4.2-5	75	140	5	162
ADO-15D	4.2	75	140	6	162
TDXL	4.2 × 15D	76	135	4.2	312
EX-GDXL	4.2	80	150	4.2	301
VP-GDXL	4.2	80	150	4.2	264
TDXL	4.2 × 20D	98	155	4.2	314
ADO-20D	4.2-5	100	165	5	164
ADO-20D	4.2	100	165	6	164
EX-GDXL	4.2	100	200	4.2	301
TDXL	4.2 × 25D	120	170	4.2	316
ADO-25D	4.2-5	120	190	5	166
ADO-25D	4.2	120	190	6	166
TDXL	4.2 × 30D	140	200	4.2	317
ADO-30D	4.2-5	140	215	5	168
ADO-30D	4.2	140	215	6	168

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	4.3	24	64	5	200
AD-2D	4.3-5	24	66	5	137
AD-2D	4.3	24	66	6	137
NC-GDS	4.3	24	68	4.3	318-1
FTO-GDS	4.3	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.3	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.3	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.3	24	68	6	271
VPH-GDS	4.3	24	68	6	256
DLC-NF-GDS	4.3	26	63	5	206-1
ADO-3D	4.3-5	26	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.3-5	26	80	5	173
ADO-3D	4.3	26	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.3	26	80	6	173
WH70-DRL	4.3	28	68	5	212
SH-DRL	4.3	28	68	6	214
FX-HO-GDR	4.3	29	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.3	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.3	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.3	36	71	5	218-10
FT-GDN	4.3	36	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.3	36	73	5	245
D-GDN	4.3	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.3	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.3	36	73	5	205
PCD-GDN	4.3	36	73	5	242-1
AD-4D	4.3-5	36	74	5	141
AD-4D	4.3	36	74	6	141
EX-GDN	4.3	36	80	6	296
VPH-GDN	4.3	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.3	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.3	37	80	5	218-6
ADO-5D	4.3-5	39	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.3-5	39	95	5	176
ADO-5D	4.3	39	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.3	39	95	6	176
WHO55-5D	4.3	41	88	6	211
V-SDR	4.3	47	80	4.3	321
EX-GDR	4.3	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.3	47	91	6	285
NEXUS-GDR	4.3	47	91	6	272
VP-GDR	4.3	47	91	6	261
VPH-GDR	4.3	47	91	6	260-3
ADO-8D	4.3-5	47	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.3-5	47	105	5	180
ADO-8D	4.3	47	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.3	47	105	6	180
EX-MT-GDR	4.3	47	128	MT1	307
DLC-BDO-8D	4.3	49	105	5	206-9
EX-GDXL	4.3	60	100	4.3	301
TDXL	4.3 × 10D	60	115	4.3	310

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WH055-5D	4.4	41	88	6	211
V-SDR	4.4	47	80	4.4	321
EX-GDR	4.4	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.4	47	91	6	285
VP-GDR	4.4	47	91	6	261
VPH-GDR	4.4	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.4	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.4-5	48	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.4-5	48	105	5	180
ADO-8D	4.4	48	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.4	48	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.4	49	105	5	206-9
EX-GDXL	4.4	60	100	4.4	301
TDXL	4.4 × 10D	60	115	4.4	310
ADO-10D	4.4-5	60	115	5	160
ADO-10D	4.4	60	115	6	160
TDXL	4.4 × 15D	80	140	4.4	312
EX-GDXL	4.4	80	150	4.4	301
ADO-15D	4.4-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.4	85	140	6	162
EX-GDXL	4.4	100	200	4.4	301
TDXL	4.4 × 20D	102	160	4.4	314
ADO-20D	4.4-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.4	110	165	6	164
TDXL	4.4 × 25D	135	185	4.4	316
ADO-25D	4.4-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.4	135	190	6	166
TDXL	4.4 × 30D	145	210	4.4	317
ADO-30D	4.4-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.4	150	215	6	168
ADF-2D	4.41	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.41	24	68	6	276
VPH-GDS	4.41	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.41	47	91	6	285
ADF-2D	4.42	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.42	24	68	6	276
VPH-GDS	4.42	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.42	47	91	6	285
ADF-2D	4.43	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.43	24	68	6	276
VPH-GDS	4.43	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.43	47	91	6	285
ADF-2D	4.44	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.44	24	68	6	276
VPH-GDS	4.44	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.44	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.45	21	60	5	218-4
ADF-2D	4.45	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.45	24	64	5	200
NC-GDS	4.45	24	68	4.45	318-1
EX-GDS	4.45	24	68	6	290

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
V-SDR	4.6	47	80	4.6	321
EX-GDR	4.6	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.6	47	91	6	285
VP-GDR	4.6	47	91	6	261
VPH-GDR	4.6	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.6	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.6-5	51	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.6-5	51	105	5	180
ADO-8D	4.6	51	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.6	51	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.6	55	105	5	206-9
EX-GDXL	4.6	60	100	4.6	301
TDXL	4.6 × 10D	60	115	4.6	310
ADO-10D	4.6-5	60	115	5	160
ADO-10D	4.6	60	115	6	160
EX-GDXL	4.6	80	150	4.6	301
TDXL	4.6 × 15D	84	145	4.6	312
ADO-15D	4.6-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.6	85	140	6	162
EX-GDXL	4.6	100	200	4.6	301
TDXL	4.6 × 20D	106	165	4.6	314
ADO-20D	4.6-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.6	110	165	6	164
TDXL	4.6 × 25D	135	185	4.6	316
ADO-25D	4.6-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.6	135	190	6	166
ADO-30D	4.6-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.6	150	215	6	168
TDXL	4.6 × 30D	152	210	4.6	317
ADF-2D	4.61	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.61	24	68	6	276
VPH-GDS	4.61	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.61	47	91	6	285
ADF-2D	4.62	21	60	6	340
ADFO-3D	4.62	21	60	6	351
AD-2D	4.62	24	66	6	137
EX-SUS-GDS	4.62	24	68	6	276
VPH-GDS	4.62	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.62	26	63	5	206-1
FT-GDN	4.62	36	71	5	218-15
DLC-NF-GDN	4.62	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.62	36	73	5	205
FTO-GDN	4.62	36	81	5	218-2
ADO-5D	4.62-5	42	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.62-5	42	95	5	176
EX-SUS-GDR	4.62	47	91	6	285
VP-GDR	4.62	47	91	6	261
ADF-2D	4.63	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.63	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.63	24	68	6	271
VPH-GDS	4.63	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	285
ADF-2D	4.64	21	60	6	340
ADFO-3D	4.64	21	60	6	351
AD-2D	4.64	24	66	6	137
EX-SUS-GDS	4.64	24	68	6	276
VPH-GDS	4.64	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.64	26	63	5	206-1
DLC-NF-GDN	4.64	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.64	36	73	5	205
FTO-GDN	4.64	36	81	5	218-2
ADO-5D	4.64-5	42	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.64-5	42	95	5	176
ADO-SUS-5D	4.64	42	95	6	176
EX-SUS-GDR	4.64	47	91	6	285
ADF-2D	4.65	21	60	6	340
FX-HO-GDS	4.65	22	60	5	218-4
WX-MS-GDS	4.65	24	64	5	200
NC-GDS	4.65	24	68	4.65	318-1
EX-GDS	4.65	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.65	24	68	6	276
VPH-GDS	4.65	24	68	6	257
ADO-SUS-3D	4.65	28	80	6	173
FX-HO-GDR	4.65	31	70	5	218-5
EX-GDN	4.65	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.65	41	80	5	218-6
EX-GDR	4.65	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.65	47	91	6	285
ADF-2D	4.66	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.66	24	68	6	277
VPH-GDS	4.66	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.66	47	91	6	285
ADF-2D	4.67	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.67	24	68	6	277
VPH-GDS	4.67	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.67	47	91	6	285
ADF-2D	4.68	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.68	24	68	6	277
VPH-GDS	4.68	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.68	47	91	6	285
ADF-2D	4.69	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.69	24	68	6	277
VPH-GDS	4.69	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.69	47	91	6	285
ADF-2D	4.7	21	60	6	340
ADFO-3D	4.7	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.7	21	100	6	348
FX-HO-GDS	4.7	22	60	5	218-4
ST-GDS	4.7	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.7	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.7	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.7	24	64	5	200
AD-2D	4.7-5	24	66	5	137
AD-2D	4.7	24	66	6	137
NC-GDS	4.7	24	68	4.7	318-1
FTO-GDS	4.7	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.7	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.7	24	68	6	277
NEXUS-GDS	4.7	24	68	6	271
VPH-GDS	4.7	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.7	26	63	5	206-1
WH70-DRL	4.7	28	68	5	212
SH-DRL	4.7	28	68	6	214
ADO-3D	4.7-5	29	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.7-5	29	80	5	173
ADO-3D	4.7	29	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.7	29	80	6	173
FX-HO-GDR	4.7	31	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.7	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.7	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.7	36	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.7	36	73	5	245
D-GDN	4.7	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.7	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.7	36	73	5	205
PCD-GDN	4.7	36	73	5	242-1
AD-4D	4.7-5	36	74	5	141
AD-4D	4.7	36	74	6	141
EX-GDN	4.7	36	80	6	296
VPH-GDN	4.7	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.7	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.7	41	80	5	218-6
WHO55-5D	4.7	43	88	6	211
ADO-5D	4.7-5	43	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.7-5	43	95	5	176
ADO-5D	4.7	43	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.7	43	95	6	176
V-SDR	4.7	47	80	4.7	321
EX-GDR	4.7	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.7	47	91	6	285
VP-GDR	4.7	47	91	6	261
VPH-GDR	4.7	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.7	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.7-5	52	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.7-5	52	105	5	180
ADO-8D	4.7	52	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.7	52	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.7	55	105	5	206-9
TDXL	4.7 × 10D	60	115	4.7	310
ADO-10D	4.7-5	65	115	5	160
ADO-10D	4.7	65	115	6	160
EX-GDXL	4.7	80	150	4.7	301
ADO-15D	4.7-5	85	140	5	162

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	4.78	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.78	52	96	6	285
ADF-2D	4.79	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.79	26	70	6	277
VPH-GDS	4.79	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.79	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.8	23	60	5	218-4
ADF-2D	4.8	24	65	6	340
ADFO-3D	4.8	24	65	6	351
ADFLS-2D	4.8	24	100	6	348
ST-GDS	4.8	26	60	5	218-17
FS-GDS	4.8	26	64	5	218-9
FT-GDS	4.8	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	4.8	26	64	5	200
FTO-GDS	4.8	26	68	5	218-1
NC-GDS	4.8	26	70	4.8	318-1
EX-GDS	4.8	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.8	26	70	6	277
NEXUS-GDS	4.8	26	70	6	271
VPH-GDS	4.8	26	70	6	257
AD-2D	4.8-5	28	66	5	137
AD-2D	4.8	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	4.8	29	63	5	206-1
ADO-3D	4.8-5	29	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.8-5	29	80	5	173
ADO-3D	4.8	29	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.8	29	80	6	173
WH70-DRL	4.8	32	68	5	212
FX-HO-GDR	4.8	32	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.8	33	77	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.8	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.8	39	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.8	39	73	5	245
D-GDN	4.8	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.8	39	73	5	206-3
NF-GDN	4.8	39	73	5	205
PCD-GDN	4.8	39	73	5	242-1
FTO-GDN	4.8	39	81	5	218-2
EX-GDN	4.8	39	83	6	296
VPH-GDN	4.8	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	4.8	42	80	5	218-6
AD-4D	4.8-5	44	82	5	141
AD-4D	4.8	44	82	6	141
ADO-5D	4.8-5	44	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.8-5	44	95	5	176
ADO-5D	4.8	44	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.8	44	95	6	176
WH55-5D	4.8	45	88	6	210
WHO55-5D	4.8	45	88	6	211
V-SDR	4.8	52	86	4.8	321
EX-GDR	4.8	52	96	6	297

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDN	4.85	39	83	6	296
FX-HO-GDL	4.85	43	80	5	218-6
ADO-SUS-5D	4.85(#11)	44	95	6	176
EX-GDR	4.85	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.85	52	96	6	285
NEPTUNE	4.851	12.7	38.1	1/4-20UNF	252
ED-DS	4.851	21	65	4.851	247
ADF-2D	4.86	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.86	26	70	6	277
VPH-GDS	4.86	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.86	52	96	6	285
D-DAD	4.864	29	80	4.864	249
D-GDN90	4.864	29	80	4.864	251
STCH	4.864	32	83	4.864	250
D-STAD	4.864	39	89	4.864	248
ADF-2D	4.87	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.87	26	70	6	277
VPH-GDS	4.87	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.87	52	96	6	285
ADF-2D	4.88	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.88	26	70	6	277
VPH-GDS	4.88	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.88	52	96	6	285
ADF-2D	4.89	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.89	26	70	6	277
VPH-GDS	4.89	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.89	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.9	23	60	5	218-4
ADF-2D	4.9	24	65	6	341
ADFO-3D	4.9	24	65	6	351
ADFLS-2D	4.9	24	100	6	348
ST-GDS	4.9	26	60	5	218-17
FS-GDS	4.9	26	64	5	218-9
FT-GDS	4.9	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	4.9	26	64	5	200
FTO-GDS	4.9	26	68	5	218-1
NC-GDS	4.9	26	70	4.9	318-1
EX-GDS	4.9	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.9	26	70	6	277
NEXUS-GDS	4.9	26	70	6	271
VPH-GDS	4.9	26	70	6	257
AD-2D	4.9-5	28	66	5	137
AD-2D	4.9	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	4.9	29	63	5	206-1
ADO-3D	4.9-5	30	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.9-5	30	80	5	173
ADO-3D	4.9	30	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.9	30	80	6	173
WH70-DRL	4.9	32	68	5	212
SH-DRL	4.9	32	72	6	214
FX-HO-GDR	4.9	33	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.9	33	77	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.9	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.9	39	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.9	39	73	5	245
D-GDN	4.9	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.9	39	73	5	206-3
NF-GDN	4.9	39	73	5	205
PCD-GDN	4.9	39	73	5	242-1
FTO-GDN	4.9	39	81	5	218-2
EX-GDN	4.9	39	83	6	296
VPH-GDN	4.9	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	4.9	43	80	5	218-6
AD-4D	4.9-5	44	82	5	141
AD-4D	4.9	44	82	6	141
WHO55-5D	4.9	45	88	6	211
ADO-5D	4.9-5	45	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.9-5	45	95	5	176
ADO-5D	4.9	45	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.9	45	95	6	176
V-SDR	4.9	52	86	4.9	321
EX-GDR	4.9	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.9	52	96	6	285
VP-GDR	4.9	52	96	6	261
VPH-GDR	4.9	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	4.9	52	133	MT1	307
ADO-8D	4.9-5	54	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.9-5	54	105	5	180
ADO-8D	4.9	54	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.9	54	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.9	55	105	5	206-9
TDXL	4.9 × 10D	65	115	4.9	310
ADO-10D	4.9-5	65	115	5	160
ADO-10D	4.9	65	115	6	160
EX-GDXL	4.9	80	150	4.9	301
TDXL	4.9 × 15D	88	150	4.9	312
ADO-15D	4.9-5	90	140	5	162
ADO-15D	4.9	90	140	6	162
EX-GDXL	4.9	100	200	4.9	301
TDXL	4.9 × 20D	114	170	4.9	314
ADO-20D	4.9-5	115	165	5	164
ADO-20D	4.9	115	165	6	164
TDXL	4.9 × 25D	140	190	4.9	316
ADO-25D	4.9-5	140	190	5	166
ADO-25D	4.9	140	190	6	166
TDXL	4.9 × 30D	162	225	4.9	317
ADO-30D	4.9-5	165	215	5	168
ADO-30D	4.9	165	215	6	168
ADF-2D	4.91	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.91	26	70	6	277
VPH-GDS	4.91	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.91	52	96	6	285
ADF-2D	4.92	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.92	26	70	6	277
VPH-GDS	4.92	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.92	52	96	6	285
ADF-2D	4.93	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.93	26	70	6	277
VPH-GDS	4.93	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.93	52	96	6	285
ADF-2D	4.94	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.94	26	70	6	277
VPH-GDS	4.94	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.94	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.95	24	60	5	218-4
ADF-2D	4.95	24	65	6	341
WX-MS-GDS	4.95	26	64	5	200
NC-GDS	4.95	26	70	4.95	318-1
EX-GDS	4.95	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.95	26	70	6	277
VPH-GDS	4.95	26	70	6	257
FX-HO-GDR	4.95	34	70	5	218-5
EX-GDN	4.95	39	83	6	296
FX-HO-GDL	4.95	44	80	5	218-6
EX-GDR	4.95	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.95	52	96	6	285
ADF-2D	4.96	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.96	26	70	6	277
VPH-GDS	4.96	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.96	52	96	6	285
ADF-2D	4.97	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.97	26	70	6	277
VPH-GDS	4.97	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.97	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.97	52	96	6	285
ADF-2D	4.98	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.98	26	70	6	277
VPH-GDS	4.98	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.98	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.98	52	96	6	285
ADF-2D	4.99	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.99	26	70	6	277
VPH-GDS	4.99	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.99	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.99	52	96	6	285
ADF-NC	5	15	50	5	353
ADFO-NC	5	15	50	5	354
ADF-NC	5	15	50	6	353
ADFO-NC	5	15	50	6	354
ED-DS	5	21	65	6	247
FX-HO-GDS	5	24	60	5	218-4
ADF-2D	5	24	65	6	341
ADFO-3D	5	24	65	6	351

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFLS-2D	5	24	110	6	348
EX-H-DRL	5	25	50	5	320
ADO-3D	5-5	25	80	5	149
ADO-SUS-3D	5-5	25	80	5	173
ADO-3D	5	25	80	6	149
ADO-SUS-3D	5	25	80	6	173
ADO-TRS-3D	5	25	80	6	182
ST-GDS	5	26	60	5	218-17
FS-GDS	5	26	64	5	218-9
FT-GDS	5	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	5	26	64	5	200
FTO-GDS	5	26	68	5	218-1
NC-GDS	5	26	70	5	318-1
EX-GDS	5	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5	26	70	6	277
NEXUS-GDS	5	26	70	6	271
VPH-GDS	5	26	70	6	257
EX-LS-GDS	5	26	100	5	293
EX-LS-GDS	5	26	120	5	293
EX-LS-GDS	5	26	150	5	293
EX-LS-GDS	5	26	200	5	293
AD-2D	5-5	28	66	5	137
AD-2D	5	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5	29	63	5	206-1
WH70-DRL	5	32	68	5	212
SH-DRL	5	32	72	6	214
FX-HO-GDR	5	34	70	5	218-5
DLC-BDO-4D	5	35	85	5	206-8
DLC-BD-4D	5	38	82	6	206-5
FS-GDN	5	39	71	5	218-10
FT-GDN	5	39	71	5	218-15
D-CF-GDN	5	39	73	5	245
D-GDN	5	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	5	39	73	5	206-3
NF-GDN	5	39	73	5	205
PCD-GDN	5	39	73	5	242-1
FTO-GDN	5	39	81	5	218-2
EX-GDN	5	39	83	6	296
VPH-GDN	5	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	5	44	80	5	218-6
AD-4D	5-5	44	82	5	141
AD-4D	5	44	82	6	141
WH55-5D	5	45	88	6	210
WHO55-5D	5	45	88	6	211
ADO-5D	5-5	45	95	5	153
ADO-SUS-5D	5-5	45	95	5	176
ADO-5D	5	45	95	6	153
ADO-SUS-5D	5	45	95	6	176
ADO-TRS-5D	5	45	95	6	184
V-SDR	5	52	86	5	321
EX-GDR	5	52	96	6	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	5	52	96	6	285
NEXUS-GDR	5	52	96	6	272
VP-GDR	5	52	96	6	261
VPH-GDR	5	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5	52	133	MT1	307
ADO-8D	5-5	55	105	5	157
ADO-SUS-8D	5-5	55	105	5	180
DLC-BDO-8D	5	55	105	5	206-9
ADO-8D	5	55	105	6	157
ADO-SUS-8D	5	55	105	6	180
ADO-10D	5-5	65	115	5	160
FTO-GDXL	5 × 10D	65	115	5	218-7
TDXL	5 × 10D	65	115	5	310
TRS-HO-10D	5	65	115	5	190
ADO-10D	5	65	115	6	160
EX-GDXL	5	85	150	5	301
VP-GDXL	5	85	150	5	264
ADO-15D	5-5	90	140	5	162
CAO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	207
FTO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	218-7
ADO-15D	5	90	140	6	162
TDXL	5 × 15D	90	150	5	312
EX-GDXL	5	105	200	5	301
VP-GDXL	5	105	200	5	264
ADO-20D	5-5	115	165	5	164
CAO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	207
FTO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	218-8
FTO-M-GDXL	5 × 20D	115	165	5	217
ADO-20D	5	115	165	6	164
TDXL	5 × 20D	116	175	5	314
EX-GDXL	5	130	250	5	301
ADO-25D	5-5	140	190	5	166
TDXL	5 × 25D	140	190	5	316
ADO-25D	5	140	190	6	166
EX-GDXL	5	160	250	5	301
ADO-30D	5-5	165	215	5	168
CAO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	207
FTO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	218-8
ADO-30D	5	165	215	6	168
TDXL	5 × 30D	166	225	5	317
ADO-40D	5	215	265	5	170
ADO-50D	5	265	315	5	171
ADF-2D	5.01	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.01	26	70	6	277
VPH-GDS	5.01	26	70	6	257
DLC-BD-4D	5.01	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.01	52	96	6	285
ADF-2D	5.02	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.02	26	70	6	277
VPH-GDS	5.02	26	70	6	257
FTO-GDS	5.02	26	73	6	218-1

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	5.1	26	70	6	271
VPH-GDS	5.1	26	70	6	257
ST-GDS	5.1	26	72	6	218-17
FTO-GDS	5.1	26	73	6	218-1
ADO-3D	5.1	26	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.1	26	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.1	26	82	6	182
AD-2D	5.1	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5.1	29	73	6	206-1
SH-DRL	5.1	32	72	6	214
WH70-DRL	5.1	32	74	6	212
FX-HO-GDR	5.1	34	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.1	38	82	6	206-5
DLC-NF-GDN	5.1	39	83	6	206-3
EX-GDN	5.1	39	83	6	296
FS-GDN	5.1	39	83	6	218-10
FT-GDN	5.1	39	83	6	218-15
NF-GDN	5.1	39	83	6	205
VPH-GDN	5.1	39	83	6	260-1
FTO-GDN	5.1	39	88	6	218-2
DLC-BDO-4D	5.1	39	94	6	206-8
ADO-5D	5.1	41	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.1	41	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.1	41	100	6	184
WH55-5D	5.1	42	92	6	210
WHO55-5D	5.1	42	92	6	211
D-CF-GDN	5.1	43	80	6	245
D-GDN	5.1	43	80	6	243
PCD-GDN	5.1	43	80	6	242-1
AD-4D	5.1	44	82	6	141
FX-HO-GDL	5.1	44	96	6	218-6
V-SDR	5.1	52	86	5.1	321
EX-GDR	5.1	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.1	52	96	6	285
NEXUS-GDR	5.1	52	96	6	272
VP-GDR	5.1	52	96	6	261
VPH-GDR	5.1	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5.1	52	133	MT1	307
ADO-8D	5.1	56	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.1	56	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.1	60	118	6	206-9
TDXL	5.1 × 10D	70	128	5.1	310
ADO-10D	5.1	70	128	6	160
EX-GDXL	5.1	85	150	5.1	301
VP-GDXL	5.1	85	150	5.1	264
TDXL	5.1 × 15D	92	150	5.1	312
ADO-15D	5.1	95	160	6	162
EX-GDXL	5.1	105	200	5.1	301
TDXL	5.1 × 20D	118	180	5.1	314
ADO-20D	5.1	120	190	6	164
TDXL	5.1 × 25D	150	210	5.1	316
ADO-25D	5.1	150	220	6	166
EX-GDXL	5.1	160	250	5.1	301
TDXL	5.1 × 30D	170	230	5.1	317
ADO-30D	5.1	180	250	6	168
ADF-2D	5.11	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.11	26	70	6	277
VPH-GDS	5.11	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.11	52	96	6	285
ADF-2D	5.12	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.12	26	70	6	277
VPH-GDS	5.12	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.12	52	96	6	286
ADF-2D	5.13	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.13	26	70	6	277
VPH-GDS	5.13	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.13	52	96	6	286
ADF-2D	5.14	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.14	26	70	6	277
VPH-GDS	5.14	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.14	52	96	6	286
ADF-2D	5.15	24	65	6	341
FX-HO-GDS	5.15	24	72	6	218-4
NC-GDS	5.15	26	70	5.15	318-1
EX-GDS	5.15	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.15	26	70	6	277
VPH-GDS	5.15	26	70	6	257
FX-HO-GDR	5.15	35	84	6	218-5
EX-GDN	5.15	39	83	6	296
FX-HO-GDL	5.15	45	96	6	218-6
EX-GDR	5.15	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.15	52	96	6	286
ADF-2D	5.16	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.16	26	70	6	277
VPH-GDS	5.16	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.16	52	96	6	286
ADF-2D	5.17	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.17	26	70	6	277
VPH-GDS	5.17	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.17	52	96	6	286
ADF-2D	5.18	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.18	26	70	6	277
VPH-GDS	5.18	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.18	52	96	6	286
ADF-2D	5.19	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.19	26	70	6	277
VPH-GDS	5.19	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.19	52	96	6	286
ADF-2D	5.2	24	65	6	341
ADFO-3D	5.2	24	65	6	351
FX-HO-GDS	5.2	24	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.2	24	110	6	348
FS-GDS	5.2	26	68	6	218-9
FT-GDS	5.2	26	68	6	218-13
NC-GDS	5.2	26	70	5.2	318-1
EX-GDS	5.2	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.2	26	70	6	277
NEXUS-GDS	5.2	26	70	6	271
VPH-GDS	5.2	26	70	6	257
ST-GDS	5.2	26	72	6	218-17
FTO-GDS	5.2	26	73	6	218-1
ADO-3D	5.2	26	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.2	26	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.2	26	82	6	182
AD-2D	5.2	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5.2	29	73	6	206-1
SH-DRL	5.2	32	72	6	214
WH70-DRL	5.2	32	74	6	212
FX-HO-GDR	5.2	35	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.2	38	82	6	206-5
DLC-NF-GDN	5.2	39	83	6	206-3
EX-GDN	5.2	39	83	6	296
FS-GDN	5.2	39	83	6	218-10
FT-GDN	5.2	39	83	6	218-15
NF-GDN	5.2	39	83	6	205
VPH-GDN	5.2	39	83	6	260-1
FTO-GDN	5.2	39	88	6	218-2
DLC-BDO-4D	5.2	39	94	6	206-8
WHO55-5D	5.2	42	92	6	211
ADO-5D	5.2	42	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.2	42	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.2	42	100	6	184
D-CF-GDN	5.2	43	80	6	245
D-GDN	5.2	43	80	6	243
PCD-GDN	5.2	43	80	6	242-1
AD-4D	5.2	44	82	6	141
FX-HO-GDL	5.2	45	96	6	218-6
V-SDR	5.2	52	86	5.2	321
EX-GDR	5.2	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.2	52	96	6	286
NEXUS-GDR	5.2	52	96	6	272
VP-GDR	5.2	52	96	6	261
VPH-GDR	5.2	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5.2	52	133	MT1	307
ADO-8D	5.2	57	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.2	57	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.2	60	118	6	206-9
TDXL	5.2 × 10D	70	128	5.2	310
ADO-10D	5.2	70	128	6	160
EX-GDXL	5.2	85	150	5.2	301
VP-GDXL	5.2	85	150	5.2	264
TDXL	5.2 × 15D	94	155	5.2	312
ADO-15D	5.2	95	160	6	162

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	5.38	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.38	57	101	6	286
ADF-2D	5.39	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.39	28	72	6	277
VPH-GDS	5.39	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.39	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.4	25	72	6	218-4
ADF-2D	5.4	27	65	6	341
ADFO-3D	5.4	27	65	6	351
ADO-3D	5.4	27	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.4	27	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.4	27	82	6	182
ADFLS-2D	5.4	27	110	6	348
AD-2D	5.4	28	66	6	137
FS-GDS	5.4	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.4	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.4	28	72	5.4	318-2
EX-GDS	5.4	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.4	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.4	28	72	6	271
ST-GDS	5.4	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.4	28	72	6	258
FTO-GDS	5.4	28	73	6	218-1
DLC-NF-GDS	5.4	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.4	35	74	6	212
SH-DRL	5.4	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.4	36	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.4	38	82	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.4	39	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.4	43	80	6	245
D-GDN	5.4	43	80	6	243
PCD-GDN	5.4	43	80	6	242-1
DLC-NF-GDN	5.4	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.4	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.4	43	83	6	205
EX-GDN	5.4	43	87	6	296
VPH-GDN	5.4	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.4	43	88	6	218-2
AD-4D	5.4	44	82	6	141
WH055-5D	5.4	44	92	6	211
ADO-5D	5.4	44	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.4	44	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.4	44	100	6	184
FX-HO-GDL	5.4	47	96	6	218-6
V-SDR	5.4	57	93	5.4	321
EX-GDR	5.4	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.4	57	101	6	286
VP-GDR	5.4	57	101	6	261
VPH-GDR	5.4	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.4	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.4	59	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.4	59	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.4	60	118	6	206-9
TDXL	5.4 × 10D	78	128	5.4	310
ADO-10D	5.4	78	128	6	160
EX-GDXL	5.4	85	150	5.4	301
TDXL	5.4 × 15D	98	155	5.4	312
EX-GDXL	5.4	105	200	5.4	301
ADO-15D	5.4	110	160	6	162
TDXL	5.4 × 20D	124	180	5.4	314
ADO-20D	5.4	140	190	6	164
EX-GDXL	5.4	160	250	5.4	301
ADO-25D	5.4	170	220	6	166
TDXL	5.4 × 25D	170	230	5.4	316
TDXL	5.4 × 30D	180	240	5.4	317
ADO-30D	5.4	200	250	6	168
ADF-2D	5.41	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.41	28	72	6	277
VPH-GDS	5.41	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.41	57	101	6	286
ADF-2D	5.42	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.42	28	72	6	277
VPH-GDS	5.42	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.42	57	101	6	286
ADF-2D	5.43	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.43	28	72	6	277
VPH-GDS	5.43	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.43	57	101	6	286
ADF-2D	5.44	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.44	28	72	6	277
VPH-GDS	5.44	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.44	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.45	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.45	27	65	6	341
NC-GDS	5.45	28	72	5.45	318-2
EX-GDS	5.45	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.45	28	72	6	277
VPH-GDS	5.45	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.45	37	84	6	218-5
EX-GDN	5.45	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.45	48	96	6	218-6
EX-GDR	5.45	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.45	57	101	6	286
ADF-2D	5.46	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.46	28	72	6	277
VPH-GDS	5.46	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.46	57	101	6	286
ADF-2D	5.47	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.47	28	72	6	277
VPH-GDS	5.47	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.47	57	101	6	286
ADF-2D	5.48	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.48	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.48	28	72	6	271
VPH-GDS	5.48	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.48	57	101	6	286
ADF-2D	5.49	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.49	28	72	6	277
VPH-GDS	5.49	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.49	57	101	6	286
ADF-NC	5.5	16.5	55	6	353
ADFO-NC	5.5	16.5	55	6	354
ED-DS	5.5	23	67	6	247
FX-HO-GDS	5.5	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.5	27	65	6	341
ADFO-3D	5.5	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.5	27	110	6	348
AD-2D	5.5	28	66	6	137
FS-GDS	5.5	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.5	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.5	28	72	5.5	318-2
EX-GDS	5.5	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.5	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.5	28	72	6	271
ST-GDS	5.5	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.5	28	72	6	258
FTO-GDS	5.5	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.5	28	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.5	28	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.5	28	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.5	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.5	35	74	6	212
SH-DRL	5.5	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.5	37	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.5	38	82	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.5	39	94	6	206-8
PCD-GDN	5.5	43	80	6	242-1
D-CF-GDN	5.5	43	83	6	245
D-GDN	5.5	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.5	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.5	43	83	6	218-10
FT-GDN	5.5	43	83	6	218-15
NF-GDN	5.5	43	83	6	205
EX-GDN	5.5	43	87	6	296
VPH-GDN	5.5	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.5	43	88	6	218-2
AD-4D	5.5	44	82	6	141
WH55-5D	5.5	44	92	6	210
WH055-5D	5.5	44	92	6	211
ADO-5D	5.5	44	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.5	44	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.5	44	100	6	184
FX-HO-GDL	5.5	48	96	6	218-6

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.53	28	72	6	277
VPH-GDS	5.53	28	72	6	258
ADO-PLT	5.53	28	80	6	172
EX-SUS-GDR	5.53	57	101	6	286
ADF-2D	5.54	27	65	6	341
ADFO-3D	5.54	27	65	6	351
AD-2D	5.54	28	66	6	138
EX-SUS-GDS	5.54	28	72	6	277
VPH-GDS	5.54	28	72	6	258
DLC-NF-GDS	5.54	33	73	6	206-1
DLC-NF-GDN	5.54	43	83	6	206-3
FT-GDN	5.54	43	83	6	218-15
NF-GDN	5.54	43	83	6	205
FTO-GDN	5.54	43	88	6	218-2
ADO-5D	5.54	45	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.54	45	100	6	176
EX-SUS-GDR	5.54	57	101	6	286
VP-GDR	5.54	57	101	6	261
FX-HO-GDS	5.55	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.55	27	65	6	341
NC-GDS	5.55	28	72	5.55	318-2
EX-GDS	5.55	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.55	28	72	6	277
VPH-GDS	5.55	28	72	6	258
ADO-SUS-3D	5.55	28	82	6	173
FX-HO-GDR	5.55	38	84	6	218-5
EX-GDN	5.55	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.55	49	96	6	218-6
EX-GDR	5.55	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.55	57	101	6	286
ADF-2D	5.56	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.56	28	72	6	277
VPH-GDS	5.56	28	72	6	258
WHO55-5D	5.56	46	92	6	211
EX-SUS-GDR	5.56	57	101	6	286
ADF-2D	5.57	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.57	28	72	6	277
VPH-GDS	5.57	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.57	57	101	6	286
ADF-2D	5.58	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.58	28	72	6	277
VPH-GDS	5.58	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.58	57	101	6	286
ADF-2D	5.59	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.59	28	72	6	277
VPH-GDS	5.59	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.59	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.6	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.6	27	65	6	341
ADFO-3D	5.6	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.6	27	110	6	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-2D	5.6	28	66	6	138
FS-GDS	5.6	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.6	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.6	28	72	5.6	318-2
EX-GDS	5.6	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.6	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.6	28	72	6	271
ST-GDS	5.6	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.6	28	72	6	258
FTO-GDS	5.6	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.6	28	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.6	28	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.6	28	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.6	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.6	35	74	6	212
SH-DRL	5.6	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.6	38	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.6	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.6	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.6	43	83	6	245
D-GDN	5.6	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.6	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.6	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.6	43	83	6	205
PCD-GDN	5.6	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.6	43	87	6	296
VPH-GDN	5.6	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.6	43	88	6	218-2
AD-4D	5.6	44	82	6	141
ADO-5D	5.6	45	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.6	45	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.6	45	100	6	184
WHO55-5D	5.6	46	92	6	211
FX-HO-GDL	5.6	49	96	6	218-6
V-SDR	5.6	57	93	5.6	321
EX-GDR	5.6	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.6	57	101	6	286
VP-GDR	5.6	57	101	6	261
VPH-GDR	5.6	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.6	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.6	62	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.6	62	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.6	66	118	6	206-9
TDXL	5.6 × 10D	78	128	5.6	310
ADO-10D	5.6	78	128	6	160
EX-GDXL	5.6	85	150	5.6	301
TDXL	5.6 × 15D	102	160	5.6	312
EX-GDXL	5.6	105	200	5.6	301
ADO-15D	5.6	110	160	6	162
TDXL	5.6 × 20D	130	185	5.6	314
ADO-20D	5.6	140	190	6	164

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	5.6	160	250	5.6	301
ADO-25D	5.6	170	220	6	166
TDXL	5.6 X 25D	170	230	5.6	316
TDXL	5.6 X 30D	185	250	5.6	317
ADO-30D	5.6	200	250	6	168
ADF-2D	5.61	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.61	28	72	6	277
VPH-GDS	5.61	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.61	57	101	6	286
ADF-2D	5.62	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.62	28	72	6	277
VPH-GDS	5.62	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.62	57	101	6	286
ADF-2D	5.63	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.63	28	72	6	277
VPH-GDS	5.63	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.63	57	101	6	286
ADF-2D	5.64	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.64	28	72	6	277
VPH-GDS	5.64	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.64	57	101	6	286
ADF-2D	5.65	27	65	6	341
FX-HO-GDS	5.65	27	72	6	218-4
NC-GDS	5.65	28	72	5.65	318-2
EX-GDS	5.65	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.65	28	72	6	277
VPH-GDS	5.65	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.65	38	84	6	218-5
EX-GDN	5.65	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.65	50	96	6	218-6
EX-GDR	5.65	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.65	57	101	6	286
ADF-2D	5.66	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.66	28	72	6	277
VPH-GDS	5.66	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.66	57	101	6	286
ADF-2D	5.67	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.67	28	72	6	277
VPH-GDS	5.67	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.67	57	101	6	286
ADF-2D	5.68	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.68	28	72	6	277
VPH-GDS	5.68	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.68	57	101	6	286
ADF-2D	5.69	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.69	28	72	6	277
VPH-GDS	5.69	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.69	57	101	6	286
ADF-2D	5.7	27	65	6	341
ADFO-3D	5.7	27	65	6	351
FX-HO-GDS	5.7	27	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.7	27	110	6	348
AD-2D	5.7	28	66	6	138
FS-GDS	5.7	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.7	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.7	28	72	5.7	318-2
EX-GDS	5.7	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.7	28	72	6	278
NEXUS-GDS	5.7	28	72	6	271
ST-GDS	5.7	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.7	28	72	6	258
FTO-GDS	5.7	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.7	29	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.7	29	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.7	29	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.7	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.7	35	74	6	212
SH-DRL	5.7	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.7	38	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.7	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.7	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.7	43	83	6	245
D-GDN	5.7	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.7	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.7	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.7	43	83	6	205
PCD-GDN	5.7	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.7	43	87	6	296
VPH-GDN	5.7	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.7	43	88	6	218-2
AD-4D	5.7	44	82	6	141
WHO55-5D	5.7	46	92	6	211
ADO-5D	5.7	46	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.7	46	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.7	46	100	6	184
FX-HO-GDL	5.7	50	96	6	218-6
V-SDR	5.7	57	93	5.7	321
EX-GDR	5.7	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.7	57	101	6	286
VP-GDR	5.7	57	101	6	261
VPH-GDR	5.7	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.7	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.7	63	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.7	63	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.7	66	118	6	206-9
TDXL	5.7 X 10D	78	128	5.7	310
ADO-10D	5.7	78	128	6	160
EX-GDXL	5.7	85	150	5.7	301
TDXL	5.7 X 15D	104	165	5.7	312
EX-GDXL	5.7	105	200	5.7	301
ADO-15D	5.7	110	160	6	162
TDXL	5.7 X 20D	132	190	5.7	314
ADO-20D	5.7	140	190	6	164
EX-GDXL	5.7	160	250	5.7	301
ADO-25D	5.7	170	220	6	166
TDXL	5.7 X 25D	170	230	5.7	316
TDXL	5.7 X 30D	188	250	5.7	317
ADO-30D	5.7	200	250	6	168
ADF-2D	5.71	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.71	28	72	6	278
VPH-GDS	5.71	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.71	57	101	6	286
ADF-2D	5.72	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.72	28	72	6	278
VPH-GDS	5.72	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.72	57	101	6	286
ADF-2D	5.73	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.73	28	72	6	278
VPH-GDS	5.73	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.73	57	101	6	286
ADF-2D	5.74	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.74	28	72	6	278
VPH-GDS	5.74	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.74	57	101	6	286
ADF-2D	5.75	27	65	6	341
FX-HO-GDS	5.75	27	72	6	218-4
NC-GDS	5.75	28	72	5.75	318-2
EX-GDS	5.75	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.75	28	72	6	278
VPH-GDS	5.75	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.75	39	84	6	218-5
EX-GDN	5.75	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.75	50	96	6	218-6
EX-GDR	5.75	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.75	57	101	6	286
ADF-2D	5.76	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.76	28	72	6	278
VPH-GDS	5.76	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.76	57	101	6	286
ADF-2D	5.77	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.77	28	72	6	278
VPH-GDS	5.77	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.77	57	101	6	286
ADF-2D	5.78	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.78	28	72	6	278
VPH-GDS	5.78	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.78	57	101	6	286
ADF-2D	5.79	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.79	28	72	6	278
VPH-GDS	5.79	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.79	57	101	6	286
ADF-2D	5.8	27	65	6	341
ADFO-3D	5.8	27	65	6	351

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	5.8	27	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.8	27	110	6	348
AD-2D	5.8	28	66	6	138
FS-GDS	5.8	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.8	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.8	28	72	5.8	318-2
EX-GDS	5.8	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.8	28	72	6	278
NEXUS-GDS	5.8	28	72	6	271
ST-GDS	5.8	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.8	28	72	6	258
FTO-GDS	5.8	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.8	29	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.8	29	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.8	29	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.8	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.8	35	74	6	212
SH-DRL	5.8	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.8	39	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.8	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.8	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.8	43	83	6	245
D-GDN	5.8	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.8	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.8	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.8	43	83	6	205
PCD-GDN	5.8	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.8	43	87	6	296
VPH-GDN	5.8	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.8	43	88	6	218-2
AD-4D	5.8	44	82	6	141
ADO-5D	5.8	47	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.8	47	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.8	47	100	6	184
WH55-5D	5.8	48	92	6	210
WHO55-5D	5.8	48	92	6	211
FX-HO-GDL	5.8	50	96	6	218-6
V-SDR	5.8	57	93	5.8	321
EX-GDR	5.8	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.8	57	101	6	286
VP-GDR	5.8	57	101	6	261
VPH-GDR	5.8	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.8	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.8	64	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.8	64	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.8	66	118	6	206-9
TDXL	5.8 × 10D	78	128	5.8	310
ADO-10D	5.8	78	128	6	160
EX-GDXL	5.8	85	150	5.8	301
EX-GDXL	5.8	105	200	5.8	301
TDXL	5.8 × 15D	106	165	5.8	312

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	5.9	27	65	6	342
ADFO-3D	5.9	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.9	27	110	6	348
AD-2D	5.9	28	66	6	138
FS-GDS	5.9	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.9	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.9	28	72	5.9	318-2
EX-GDS	5.9	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.9	28	72	6	278
FX-HO-GDS	5.9	28	72	6	218-4
NEXUS-GDS	5.9	28	72	6	271
ST-GDS	5.9	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.9	28	72	6	258
FTO-GDS	5.9	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.9	30	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.9	30	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.9	30	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.9	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.9	35	74	6	212
FX-HO-GDR	5.9	40	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.9	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.9	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.9	43	83	6	245
D-GDN	5.9	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.9	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.9	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.9	43	83	6	205
PCD-GDN	5.9	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.9	43	87	6	296
VPH-GDN	5.9	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.9	43	88	6	218-2
AD-4D	5.9	44	82	6	141
WHO55-5D	5.9	48	92	6	211
ADO-5D	5.9	48	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.9	48	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.9	48	100	6	184
FX-HO-GDL	5.9	51	96	6	218-6
V-SDR	5.9	57	93	5.9	321
EX-GDR	5.9	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.9	57	101	6	286
VP-GDR	5.9	57	101	6	261
VPH-GDR	5.9	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.9	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.9	65	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.9	65	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.9	66	118	6	206-9
TDXL	5.9 × 10D	78	128	5.9	310
ADO-10D	5.9	78	128	6	160
EX-GDXL	5.9	85	150	5.9	301
EX-GDXL	5.9	105	200	5.9	301
TDXL	5.9 × 15D	106	165	5.9	312

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	5.99	28	72	6	258
DLC-BD-4D	5.99	41	85	6	206-6
EX-SUS-GDR	5.99	57	101	6	286
ADF-NC	6	18	55	6	353
ADFO-NC	6	18	55	6	354
ED-DS	6	25	69	6	247
ADF-2D	6	27	65	6	342
ADFO-3D	6	27	65	6	351
ADFLS-2D	6	27	110	6	348
ADFLS-2D	6	27	110	6	348
AD-2D	6	28	66	6	138
FS-GDS	6	28	70	6	218-9
FT-GDS	6	28	70	6	218-13
EX-GDS	6	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	6	28	72	6	278
FX-HO-GDS	6	28	72	6	218-4
NC-GDS	6	28	72	6	318-2
NEXUS-GDS	6	28	72	6	271
VPH-GDS	6	28	72	6	258
VP-HO-GDS	6	28	72	6	265
FTO-GDS	6	28	73	6	218-1
EX-H-DRL	6	30	60	6	320
ADO-3D	6	30	82	6	149
ADO-SUS-3D	6	30	82	6	173
ADO-TRS-3D	6	30	82	6	182
DLC-NF-GDS	6	33	73	6	206-1
WH70-DRL	6	35	74	6	212
SH-DRL	6	35	75	6	214
FX-HO-GDR	6	40	84	6	218-5
DLC-BD-4D	6	41	85	6	206-6
DLC-BDO-4D	6	42	94	6	206-8
S-GDN	6	43	82	-	218-18
D-CF-GDN	6	43	83	6	245
D-GDN	6	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	6	43	83	6	206-3
FS-GDN	6	43	83	6	218-10
FT-GDN	6	43	83	6	218-15
NF-GDN	6	43	83	6	205
PCD-GDN	6	43	83	6	242-1
EX-GDN	6	43	87	6	296
VPH-GDN	6	43	87	6	260-1
FTO-GDN	6	43	88	6	218-2
V-MT-GDN	6	43	123	MT1	318
AD-4D	6	44	82	6	141
WH55-5D	6	48	92	6	210
WHO55-5D	6	48	92	6	211
ADO-5D	6	48	100	6	153
ADO-SUS-5D	6	48	100	6	177
ADO-TRS-5D	6	48	100	6	184
FX-HO-GDL	6	52	96	6	218-6
V-SDR	6	57	93	6	321

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
V-SDR	6.2	63	101	6.2	321
EX-HO-GDR	6.2	63	107	6	305
VP-HO-GDR	6.2	63	107	6	268
EX-GDR	6.2	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.2	63	107	8	286
VP-GDR	6.2	63	107	8	261
VPH-GDR	6.2	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.2	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.2-7	68	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.2-7	68	125	7	180
ADO-8D	6.2	68	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.2	68	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.2	71	130	7	206-9
TDXL	6.2 × 10D	87	140	6.2	310
ADO-10D	6.2-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.2	87	140	8	160
EX-GDXL	6.2	90	150	6.2	302
EX-GDXL	6.2	110	200	6.2	302
TDXL	6.2 × 15D	112	170	6.2	312
ADO-15D	6.2-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.2	120	175	8	162
TDXL	6.2 × 20D	144	200	6.2	314
ADO-20D	6.2-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.2	155	210	8	164
EX-GDXL	6.2	160	250	6.2	302
TDXL	6.2 × 25D	190	250	6.2	316
ADO-25D	6.2-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.2	190	250	8	166
EX-GDXL	6.2	200	300	6.2	302
TDXL	6.2 × 30D	205	270	6.2	317
ADO-30D	6.2-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.2	215	280	8	168
ADF-2D	6.21	30	70	6	342
ADF-2D	6.22	30	70	6	342
ADF-2D	6.23	30	70	6	342
ADF-2D	6.24	30	70	6	342
ADF-2D	6.25	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.25	30	76	7	218-4
VP-HO-GDS	6.25	31	75	6	265
NC-GDS	6.25	31	75	6.25	318-2
EX-SUS-GDS	6.25	31	75	8	278
VPH-GDS	6.25	31	75	8	258
ADO-3D	6.25-7	32	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.25-7	32	88	7	173
FX-HO-GDR	6.25	42	90	7	218-5
ADO-5D	6.25-7	50	109	7	153
ADO-SUS-5D	6.25-7	50	109	7	177
FX-HO-GDL	6.25	55	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.25	63	107	6	268
EX-GDR	6.25	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.25	63	107	8	286

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	6.26	30	70	6	342
ADF-2D	6.27	30	70	6	342
ADF-2D	6.28	30	70	6	342
ADF-2D	6.29	30	70	6	342
ADF-2D	6.3	30	70	6	342
ADFO-3D	6.3	30	70	8	351
FX-HO-GDS	6.3	30	76	7	218-4
ADFLS-2D	6.3	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.3	31	75	6	265
NC-GDS	6.3	31	75	6.3	318-2
EX-GDS	6.3	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.3	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.3	31	75	8	271
VPH-GDS	6.3	31	75	8	258
FT-GDS	6.3	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.3	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.3-7	32	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.3-7	32	88	7	173
ADO-3D	6.3	32	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.3	32	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.3	32	88	8	182
AD-2D	6.3-7	34	79	7	138
AD-2D	6.3	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.3	35	78	7	206-1
WH70-DRL	6.3	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.3	41	85	8	206-6
FX-HO-GDR	6.3	42	90	7	218-5
S-GDN	6.3	43	82	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.3	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.3	47	87	7	245
D-GDN	6.3	47	87	7	243
FS-GDN	6.3	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.3	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.3	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.3	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.3	47	90	7	205
VPH-GDN	6.3	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.3	47	99	7	218-2
ADO-5D	6.3-7	51	109	7	153
ADO-SUS-5D	6.3-7	51	109	7	177
ADO-5D	6.3	51	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.3	51	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.3	51	109	8	184
AD-4D	6.3-7	53	91	7	141
AD-4D	6.3	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	218-6
V-SDR	6.3	63	101	6.3	321
EX-HO-GDR	6.3	63	107	6	305
VP-HO-GDR	6.3	63	107	6	268
EX-GDR	6.3	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.3	63	107	8	286

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-GDR	6.3	63	107	8	261
VPH-GDR	6.3	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.3	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.3-7	69	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.3-7	69	125	7	180
ADO-8D	6.3	69	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.3	69	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.3	71	130	7	206-9
TDXL	6.3 × 10D	87	140	6.3	310
ADO-10D	6.3-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.3	87	140	8	160
EX-GDXL	6.3	90	150	6.3	302
EX-GDXL	6.3	110	200	6.3	302
TDXL	6.3 × 15D	114	175	6.3	312
ADO-15D	6.3-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.3	120	175	8	162
TDXL	6.3 × 20D	146	200	6.3	314
ADO-20D	6.3-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.3	155	210	8	164
EX-GDXL	6.3	160	250	6.3	302
TDXL	6.3 × 25D	190	250	6.3	316
ADO-25D	6.3-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.3	190	250	8	166
EX-GDXL	6.3	200	300	6.3	302
TDXL	6.3 × 30D	208	285	6.3	317
ADO-30D	6.3-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.3	215	280	8	168
ADF-2D	6.31	30	70	6	342
ADF-2D	6.32	30	70	6	342
ADF-2D	6.33	30	70	6	342
ADF-2D	6.34	30	70	6	342
ED-DS	6.35	28	72	6.35	247
ADF-2D	6.35	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.35	30	76	7	218-4
VP-HO-GDS	6.35	31	75	6	265
NC-GDS	6.35	31	75	6.35	318-2
EX-SUS-GDS	6.35	31	75	8	278
VPH-GDS	6.35	31	75	8	258
ADO-SUS-3D	6.35(¼")-6.35	32	88	6.35	173
FX-HO-GDR	6.35	43	90	7	218-5
D-CF-GDN	6.35	47	87	7	245
ADO-SUS-5D	6.35(¼")-6.35	52	109	6.35	177
FX-HO-GDL	6.35	56	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.35	63	107	6	268
EX-GDR	6.35	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.35	63	107	8	286
ADF-2D	6.36	30	70	6	342
ADF-2D	6.37	30	70	6	342
D-DAD	6.375	38	94	6.375	249
D-GDN90	6.375	38	94	6.375	251
STCH	6.375	50	101	6.375	250

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	6.5-7	72	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.5-7	72	125	7	180
ADO-8D	6.5	72	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.5	72	125	8	180
TDXL	6.5 × 10D	87	140	6.5	310
ADO-10D	6.5-7	87	140	7	160
FTO-GDXL	6.5 × 10D	87	140	7	218-7
TRS-HO-10D	6.5	87	140	7	190
ADO-10D	6.5	87	140	8	160
EX-GDXL	6.5	90	150	6.5	302
VP-GDXL	6.5	90	150	6.5	264
EX-GDXL	6.5	110	200	6.5	302
VP-GDXL	6.5	110	200	6.5	264
TDXL	6.5 × 15D	118	200	6.5	312
ADO-15D	6.5-7	120	175	7	162
CAO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	207
FTO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	218-7
ADO-15D	6.5	120	175	8	162
TDXL	6.5 × 20D	150	225	6.5	314
ADO-20D	6.5-7	155	210	7	164
FTO-GDXL	6.5 × 20D	155	210	7	218-8
ADO-20D	6.5	155	210	8	164
EX-GDXL	6.5	160	250	6.5	302
TDXL	6.5 × 25D	190	250	6.5	316
ADO-25D	6.5-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.5	190	250	8	166
EX-GDXL	6.5	200	300	6.5	302
ADO-30D	6.5-7	215	280	7	168
FTO-GDXL	6.5 × 30D	215	280	7	218-8
ADO-30D	6.5	215	280	8	168
TDXL	6.5 × 30D	216	285	6.5	317
ADF-2D	6.51	30	70	6	342
ADF-2D	6.52	30	70	6	342
FTO-GDS	6.52	31	81	7	218-1
ADF-2D	6.53	30	70	6	342
ADFO-3D	6.53	30	70	8	351
ADO-PLT	6.53-7	33	85	7	172
ADF-2D	6.54	30	70	6	342
ADF-2D	6.55	30	70	6	342
NC-GDS	6.55	31	75	6.55	318-2
VP-HO-GDS	6.55	31	75	7	265
EX-GDS	6.55	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.55	31	75	8	278
VPH-GDS	6.55	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.55	31	76	7	218-4
FX-HO-GDR	6.55	44	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.55	57	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.55	63	107	7	268
EX-GDR	6.55	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.55	63	107	8	286
ADF-2D	6.56	30	70	6	342
ADF-2D	6.57	30	70	6	342
ADF-2D	6.58	30	70	6	342
ADF-2D	6.59	30	70	6	342
ADF-2D	6.6	30	70	6	342
ADFO-3D	6.6	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.6	30	120	6	348
NC-GDS	6.6	31	75	6.6	318-2
VP-HO-GDS	6.6	31	75	7	265
EX-GDS	6.6	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.6	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.6	31	75	8	271
VPH-GDS	6.6	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.6	31	76	7	218-4
FT-GDS	6.6	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.6	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.6-7	33	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.6-7	33	88	7	173
ADO-3D	6.6	33	88	8	150
ADO-SUS-3D	6.6	33	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.6	33	88	8	182
AD-2D	6.6-7	34	79	7	138
AD-2D	6.6	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.6	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.6	40	80	6.6	214
WH70-DRL	6.6	40	83	7	212
S-GDN	6.6	43	82	-	218-18
DLC-BD-4D	6.6	43	87	8	206-6
FX-HO-GDR	6.6	44	90	7	218-5
D-CF-GDN	6.6	47	87	7	245
D-GDN	6.6	47	87	7	243
FS-GDN	6.6	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.6	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.6	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.6	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.6	47	90	7	205
VPH-GDN	6.6	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.6	47	99	7	218-2
DLC-BDO-4D	6.6	49	102	7	206-8
AD-4D	6.6-7	53	91	7	141
AD-4D	6.6	53	91	8	141
ADO-5D	6.6-7	53	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.6-7	53	109	7	177
ADO-5D	6.6	53	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.6	53	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.6	53	109	8	184
FX-HO-GDL	6.6	57	104	7	218-6
V-SDR	6.6	63	101	6.6	321
EX-HO-GDR	6.6	63	107	7	305
VP-HO-GDR	6.6	63	107	7	268
EX-GDR	6.6	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.6	63	107	8	286
VP-GDR	6.6	63	107	8	261
VPH-GDR	6.6	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.6	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.6-7	73	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.6-7	73	125	7	180
ADO-8D	6.6	73	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.6	73	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.6	77	130	7	206-9
TDXL	6.6 × 10D	87	140	6.6	310
ADO-10D	6.6-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.6	87	140	8	160
EX-GDXL	6.6	90	150	6.6	302
EX-GDXL	6.6	110	200	6.6	302
ADO-15D	6.6-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.6	120	175	8	162
TDXL	6.6 × 15D	120	200	6.6	312
TDXL	6.6 × 20D	152	225	6.6	314
ADO-20D	6.6-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.6	155	210	8	164
EX-GDXL	6.6	160	250	6.6	302
TDXL	6.6 × 25D	190	250	6.6	316
ADO-25D	6.6-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.6	190	250	8	166
EX-GDXL	6.6	200	300	6.6	302
ADO-30D	6.6-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.6	215	280	8	168
TDXL	6.6 × 30D	218	300	6.6	317
ADF-2D	6.61	30	70	6	342
ADF-2D	6.62	30	70	6	342
ADF-2D	6.63	30	70	6	342
ADF-2D	6.64	30	70	6	342
ADF-2D	6.65	30	70	6	342
NC-GDS	6.65	31	75	6.65	318-2
VP-HO-GDS	6.65	31	75	7	265
EX-GDS	6.65	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.65	31	75	8	278
VPH-GDS	6.65	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.65	31	76	7	218-4
FX-HO-GDR	6.65	45	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.65	58	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.65	63	107	7	268
EX-GDR	6.65	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.65	63	107	8	286
ADF-2D	6.66	30	70	6	342
ADF-2D	6.67	30	70	6	342
ADF-2D	6.68	30	70	6	342
ADF-2D	6.69	30	70	6	342
ADF-2D	6.7	30	70	6	342
ADFO-3D	6.7	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.7	30	120	6	348
NC-GDS	6.7	31	75	6.7	318-2

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	6.7	31	75	7	265
EX-GDS	6.7	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.7	31	75	8	278
VPH-GDS	6.7	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.7	31	76	7	218-4
FT-GDS	6.7	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.7	31	81	7	218-1
AD-2D	6.7-7	34	79	7	138
AD-2D	6.7	34	79	8	138
ADO-3D	6.7-7	34	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.7-7	34	88	7	173
ADO-3D	6.7	34	88	8	150
ADO-SUS-3D	6.7	34	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.7	34	88	8	182
DLC-NF-GDS	6.7	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.7	40	80	6.7	214
WH70-DRL	6.7	40	83	7	212
S-GDN	6.7	43	82	-	218-18
DLC-BD-4D	6.7	43	87	8	206-6
FX-HO-GDR	6.7	45	90	7	218-5
D-CF-GDN	6.7	47	87	7	245
D-GDN	6.7	47	87	7	243
FS-GDN	6.7	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.7	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.7	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.7	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.7	47	90	7	205
VPH-GDN	6.7	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.7	47	99	7	218-2
DLC-BDO-4D	6.7	49	102	7	206-8
AD-4D	6.7-7	53	91	7	141
AD-4D	6.7	53	91	8	141
ADO-5D	6.7-7	54	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.7-7	54	109	7	177
ADO-5D	6.7	54	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.7	54	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.7	54	109	8	184
FX-HO-GDL	6.7	58	104	7	218-6
V-SDR	6.7	63	101	6.7	321
EX-HO-GDR	6.7	63	107	7	305
VP-HO-GDR	6.7	63	107	7	268
EX-GDR	6.7	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.7	63	107	8	286
VP-GDR	6.7	63	107	8	261
VPH-GDR	6.7	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.7	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.7-7	74	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.7-7	74	125	7	180
ADO-8D	6.7	74	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.7	74	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.7	77	130	7	206-9

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	6.7 × 10D	87	140	6.7	310
ADO-10D	6.7-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.7	87	140	8	160
EX-GDXL	6.7	90	150	6.7	302
EX-GDXL	6.7	110	200	6.7	302
ADO-15D	6.7-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.7	120	175	8	162
TDXL	6.7 × 15D	122	200	6.7	312
TDXL	6.7 × 20D	154	225	6.7	314
ADO-20D	6.7-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.7	155	210	8	164
EX-GDXL	6.7	160	250	6.7	302
TDXL	6.7 × 25D	190	250	6.7	316
ADO-25D	6.7-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.7	190	250	8	166
EX-GDXL	6.7	200	300	6.7	302
ADO-30D	6.7-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.7	215	280	8	168
TDXL	6.7 × 30D	222	300	6.7	317
ADF-2D	6.71	30	70	6	342
ADF-2D	6.72	30	70	6	342
ADF-2D	6.73	30	70	6	342
ADF-2D	6.74	30	70	6	342
ADF-2D	6.75	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.75	32	76	7	218-4
NC-GDS	6.75	34	78	6.75	318-2
VP-HO-GDS	6.75	34	78	7	265
EX-SUS-GDS	6.75	34	78	8	278
VPH-GDS	6.75	34	78	8	258
ADO-3D	6.75-7	34	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.75-7	34	88	7	173
FX-HO-GDR	6.75	46	90	7	218-5
ADO-5D	6.75-7	54	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.75-7	54	109	7	177
FX-HO-GDL	6.75	59	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.75	69	113	7	268
EX-GDR	6.75	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	6.75	69	113	8	286
ADF-2D	6.76	30	70	6	342
ADF-2D	6.77	30	70	6	342
ADF-2D	6.78	30	70	6	343
ADF-2D	6.79	30	70	6	343
ADF-2D	6.8	30	70	6	343
ADFO-3D	6.8	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.8	30	120	6	348
FX-HO-GDS	6.8	32	76	7	218-4
NC-GDS	6.8	34	78	6.8	318-2
FT-GDS	6.8	34	78	7	218-13
VP-HO-GDS	6.8	34	78	7	265
EX-GDS	6.8	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	6.8	34	78	8	278

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	6.8	34	78	8	271
VPH-GDS	6.8	34	78	8	258
AD-2D	6.8-7	34	79	7	138
AD-2D	6.8	34	79	8	138
FTO-GDS	6.8	34	81	7	218-1
ADO-3D	6.8-7	34	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.8-7	34	88	7	173
ADO-3D	6.8	34	88	8	150
ADO-SUS-3D	6.8	34	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.8	34	88	8	182
EX-LS-GDS	6.8	34	100	6.8	293
EX-LS-GDS	6.8	34	120	6.8	293
EX-LS-GDS	6.8	34	150	6.8	293
EX-LS-GDS	6.8	34	200	6.8	293
EX-LS-GDS	6.8	34	250	6.8	293
DLC-NF-GDS	6.8	40	78	7	206-1
DLC-BD-4D	6.8	43	87	8	206-6
WH70-DRL	6.8	45	83	7	212
SH-DRL	6.8	45	85	6.8	214
FX-HO-GDR	6.8	46	90	7	218-5
S-GDN	6.8	47	88	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.8	49	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.8	50	90	7	245
D-GDN	6.8	50	90	7	243
PCD-GDN	6.8	50	90	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.8	52	90	7	206-3
FS-GDN	6.8	52	90	7	218-10
FT-GDN	6.8	52	90	7	218-15
NF-GDN	6.8	52	90	7	205
VPH-GDN	6.8	52	96	8	260-1
FTO-GDN	6.8	52	99	7	218-2
V-MT-GDN	6.8	52	132	MT1	318
AD-4D	6.8-7	53	91	7	141
AD-4D	6.8	53	91	8	141
ADO-5D	6.8-7	55	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.8-7	55	109	7	177
ADO-5D	6.8	55	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.8	55	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.8	55	109	8	184
WH55-5D	6.8	56	102	8	210
WHO55-5D	6.8	56	102	8	211
FX-HO-GDL	6.8	59	104	7	218-6
V-SDR	6.8	69	109	6.8	321
EX-HO-GDR	6.8	69	113	7	305
VP-HO-GDR	6.8	69	113	7	268
EX-GDR	6.8	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	6.8	69	113	8	287
NEXUS-GDR	6.8	69	113	8	272
VP-GDR	6.8	69	113	8	261
VPH-GDR	6.8	69	113	8	260-3
EX-MT-GDR	6.8	69	149	MT1	307

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	ｼｬﾝｸ径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	7.1	62	112	8	218-6
V-SDR	7.1	69	109	7.1	321
EX-GDR	7.1	69	113	8	297
EX-HO-GDR	7.1	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.1	69	113	8	287
VP-GDR	7.1	69	113	8	261
VPH-GDR	7.1	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.1	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.1	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.1	78	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.1	78	140	8	180
DLC-BDO-8D	7.1	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.1	90	150	7.1	302
TDXL	7.1 × 10D	100	155	7.1	310
ADO-10D	7.1	100	155	8	160
EX-GDXL	7.1	110	200	7.1	302
TDXL	7.1 × 15D	128	200	7.1	312
ADO-15D	7.1	135	195	8	162
EX-GDXL	7.1	160	250	7.1	302
TDXL	7.1 × 20D	164	230	7.1	314
ADO-20D	7.1	170	230	8	164
EX-GDXL	7.1	200	300	7.1	302
TDXL	7.1 × 25D	210	270	7.1	316
ADO-25D	7.1	210	275	8	166
TDXL	7.1 × 30D	235	320	7.1	317
ADO-30D	7.1	250	315	8	168
ADF-2D	7.11	34	75	6	343
ADF-2D	7.12	34	75	6	343
ADF-2D	7.13	34	75	6	343
ADF-2D	7.14	34	75	6	343
ADF-2D	7.15	34	75	6	343
NC-GDS	7.15	34	78	7.15	318-2
EX-SUS-GDS	7.15	34	78	8	278
VPH-GDS	7.15	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.15	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.15	34	80	8	218-4
FX-HO-GDR	7.15	48	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.15	62	112	8	218-6
EX-GDR	7.15	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	7.15	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.15	69	113	8	268
ADF-2D	7.16	34	75	6	343
ADF-2D	7.17	34	75	6	343
ADF-2D	7.18	34	75	6	343
ADF-2D	7.19	34	75	6	343
ADF-2D	7.2	34	75	6	343
ADFO-3D	7.2	34	75	8	351
NC-GDS	7.2	34	78	7.2	318-2
EX-GDS	7.2	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.2	34	78	8	278
VPH-GDS	7.2	34	78	8	258

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	ｼｬﾝｸ径 DCON	ページ Page
TDXL	7.2 × 25D	210	270	7.2	316
ADO-25D	7.2	210	275	8	166
TDXL	7.2 × 30D	238	320	7.2	317
ADO-30D	7.2	250	315	8	168
ADF-2D	7.21	34	75	6	343
ADF-2D	7.22	34	75	6	343
ADF-2D	7.23	34	75	6	343
ADF-2D	7.24	34	75	6	343
ADF-2D	7.25	34	75	6	343
NC-GDS	7.25	34	78	7.25	318-2
EX-SUS-GDS	7.25	34	78	8	278
VPH-GDS	7.25	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.25	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.25	34	80	8	218-4
ADO-3D	7.25	37	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.25	37	94	8	173
FX-HO-GDR	7.25	50	96	8	218-5
ADO-5D	7.25	58	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.25	58	118	8	177
FX-HO-GDL	7.25	64	112	8	218-6
EX-GDR	7.25	69	113	8	298
EX-SUS-GDR	7.25	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.25	69	113	8	268
ADF-2D	7.26	34	75	6	343
ADF-2D	7.27	34	75	6	343
ADF-2D	7.28	34	75	6	343
ADF-2D	7.29	34	75	6	343
ADF-2D	7.3	34	75	6	343
ADFO-3D	7.3	34	75	8	351
NC-GDS	7.3	34	78	7.3	318-2
EX-GDS	7.3	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.3	34	78	8	278
VPH-GDS	7.3	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.3	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.3	34	80	8	218-4
FT-GDS	7.3	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.3	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.3	34	130	6	348
ADO-3D	7.3	37	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.3	37	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.3	37	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.3	40	84	8	206-1
AD-2D	7.3	41	79	8	138
SH-DRL	7.3	45	85	7.3	214
DLC-BD-4D	7.3	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.3	45	94	8	212
S-GDN	7.3	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.3	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.3	52	92	8	245
D-GDN	7.3	52	92	8	243
FS-GDN	7.3	52	92	8	218-10

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDR	7.4	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.4	52	92	8	245
D-GDN	7.4	52	92	8	243
FS-GDN	7.4	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.4	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.4	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.4	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.4	52	96	8	205
VPH-GDN	7.4	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.4	52	106	8	218-2
AD-4D	7.4	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.4	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.4	60	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.4	60	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.4	60	118	8	184
FX-HO-GDL	7.4	64	112	8	218-6
V-SDR	7.4	69	109	7.4	321
EX-GDR	7.4	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.4	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.4	69	113	8	287
VP-GDR	7.4	69	113	8	261
VPH-GDR	7.4	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.4	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.4	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.4	81	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.4	81	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.4	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.4	90	150	7.4	302
TDXL	7.4 × 10D	100	155	7.4	310
ADO-10D	7.4	100	155	8	161
EX-GDXL	7.4	110	200	7.4	302
TDXL	7.4 × 15D	134	200	7.4	312
ADO-15D	7.4	135	195	8	162
EX-GDXL	7.4	160	250	7.4	302
ADO-20D	7.4	170	230	8	164
TDXL	7.4 × 20D	172	235	7.4	314
EX-GDXL	7.4	200	300	7.4	302
TDXL	7.4 × 25D	210	270	7.4	316
ADO-25D	7.4	210	275	8	166
TDXL	7.4 × 30D	245	320	7.4	317
ADO-30D	7.4	250	315	8	168
ADF-2D	7.41	34	75	6	343
ADF-2D	7.42	34	75	6	343
ADF-2D	7.43	34	75	6	343
ADF-2D	7.44	34	75	6	343
ADF-2D	7.45	34	75	6	343
NC-GDS	7.45	34	78	7.45	318-2
EX-SUS-GDS	7.45	34	78	8	278
VPH-GDS	7.45	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.45	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.45	35	80	8	218-4

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	7.45	38	94	8	173
FX-HO-GDR	7.45	50	96	8	218-5
ADO-SUS-5D	7.45	60	118	8	177
FX-HO-GDL	7.45	65	112	8	218-6
EX-GDR	7.45	69	113	8	298
EX-SUS-GDR	7.45	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.45	69	113	8	268
ADF-2D	7.46	34	75	6	343
ADF-2D	7.47	34	75	6	343
ADF-2D	7.48	34	75	6	343
ADF-2D	7.49	34	75	6	343
ED-DS	7.5	31	75	8	247
ADF-2D	7.5	34	75	6	343
ADFO-3D	7.5	34	75	8	351
NC-GDS	7.5	34	78	7.5	318-2
EX-GDS	7.5	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.5	34	78	8	278
NEXUS-GDS	7.5	34	78	8	271
VPH-GDS	7.5	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.5	34	78	8	265
FT-GDS	7.5	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.5	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.5	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.5	35	80	8	218-4
ADO-3D	7.5	38	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.5	38	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.5	38	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.5	40	84	8	206-1
AD-2D	7.5	41	79	8	138
SH-DRL	7.5	45	85	7.5	214
DLC-BD-4D	7.5	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.5	45	94	8	212
S-GDN	7.5	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.5	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.5	52	92	8	245
D-GDN	7.5	52	92	8	243
FS-GDN	7.5	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.5	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.5	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.5	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.5	52	96	8	205
VPH-GDN	7.5	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.5	52	106	8	218-2
V-MT-GDN	7.5	52	132	MT1	318
AD-4D	7.5	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.5	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.5	60	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.5	60	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.5	60	118	8	184
WH55-5D	7.5	60	118	8	210
WHO55-5D	7.5	60	118	8	211

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	7.6	61	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.6	61	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.6	61	118	8	184
FX-HO-GDL	7.6	66	112	8	218-6
V-SDR	7.6	75	117	7.6	321
EX-GDR	7.6	75	119	8	298
EX-HO-GDR	7.6	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	7.6	75	119	8	287
VP-GDR	7.6	75	119	8	261
VPH-GDR	7.6	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	7.6	75	119	8	268
EX-MT-GDR	7.6	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.6	84	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.6	84	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.6	88	142	8	206-9
TDXL	7.6 × 10D	105	155	7.6	310
ADO-10D	7.6	105	155	8	161
EX-GDXL	7.6	110	200	7.6	302
TDXL	7.6 × 15D	138	205	7.6	312
ADO-15D	7.6	145	195	8	163
EX-GDXL	7.6	160	250	7.6	302
TDXL	7.6 × 20D	176	245	7.6	314
ADO-20D	7.6	180	230	8	165
EX-GDXL	7.6	200	300	7.6	302
ADO-25D	7.6	225	275	8	167
TDXL	7.6 × 25D	225	285	7.6	316
TDXL	7.6 × 30D	252	335	7.6	317
ADO-30D	7.6	265	315	8	169
ADF-2D	7.61	34	75	6	343
ADF-2D	7.62	34	75	6	343
ADF-2D	7.63	34	75	6	343
ADF-2D	7.64	34	75	6	343
ADF-2D	7.65	34	75	6	343
FX-HO-GDS	7.65	36	80	8	218-4
NC-GDS	7.65	37	81	7.65	318-2
EX-GDS	7.65	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.65	37	81	8	278
VPH-GDS	7.65	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.65	37	81	8	265
FX-HO-GDR	7.65	52	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.65	67	112	8	218-6
EX-GDR	7.65	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.65	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.65	75	119	8	268
ADF-2D	7.66	34	75	6	343
ADF-2D	7.67	34	75	6	343
ADF-2D	7.68	34	75	6	343
ADF-2D	7.69	34	75	6	343
ADF-2D	7.7	34	75	6	343
ADFO-3D	7.7	34	75	8	351
ADFLS-2D	7.7	34	130	6	348

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDS	8	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	8	37	81	8	278
FT-GDS	8	37	81	8	218-13
NC-GDS	8	37	81	8	318-2
NEXUS-GDS	8	37	81	8	271
VPH-GDS	8	37	81	8	259
VP-HO-GDS	8	37	81	8	265
FTO-GDS	8	37	87	8	218-1
FX-HO-GDS	8	38	80	8	218-4
EX-H-DRL	8	40	80	8	320
ADO-3D	8	40	94	8	150
ADO-SUS-3D	8	40	94	8	174
ADO-TRS-3D	8	40	94	8	182
AD-2D	8	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	8	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	8	48	92	8	206-6
WH70-DRL	8	50	94	8	212
SH-DRL	8	50	98	8	214
S-GDN	8	52	92	-	218-18
AD-4D	8	53	91	8	141
FX-HO-GDR	8	54	96	8	218-5
D-CF-GDN	8	56	96	8	245
D-GDN	8	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	8	56	96	8	206-3
FS-GDN	8	56	96	8	218-10
FT-GDN	8	56	96	8	218-15
NF-GDN	8	56	96	8	205
PCD-GDN	8	56	96	8	242-1
VPH-GDN	8	56	100	8	260-1
FTO-GDN	8	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	8	56	110	8	206-8
V-MT-GDN	8	56	136	MT1	318
ADO-5D	8	64	118	8	154
ADO-SUS-5D	8	64	118	8	177
ADO-TRS-5D	8	64	118	8	184
WH55-5D	8	64	118	8	210
WHO55-5D	8	64	118	8	211
FX-HO-GDL	8	70	112	8	218-6
V-SDR	8	75	117	8	321
EX-GDR	8	75	119	8	298
EX-HO-GDR	8	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	8	75	119	8	287
NEXUS-GDR	8	75	119	8	272
VP-GDR	8	75	119	8	261
VPH-GDR	8	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	8	75	119	8	268
EX-MT-GDR	8	75	155	MT1	307
MT-SUS-GDR	8	75	155	MT1	289
ADO-8D	8	88	140	8	158
ADO-SUS-8D	8	88	140	8	181
DLC-BDO-8D	8	88	142	8	206-9

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-10D	8	105	155	8	161
FTO-GDXL	8 × 10D	105	155	8	218-7
TDXL	8 × 10D	105	155	8	310
TRS-HO-10D	8	105	155	8	190
VP-HO-GDL	8	113	157	8	270-1
EX-GDXL	8	115	200	8	302
VP-GDXL	8	115	200	8	264
TDXL	8 × 15D	144	215	8	312
ADO-15D	8	145	195	8	163
CAO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	207
FTO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	218-7
EX-GDXL	8	160	250	8	302
ADO-20D	8	180	230	8	165
CAO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	207
FTO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	218-8
FTO-H-GDXL	8 × 20D	180	230	8	218
FTO-M-GDXL	8 × 20D	180	230	8	217
TDXL	8 × 20D	184	255	8	314
EX-GDXL	8	200	300	8	302
ADO-25D	8	225	275	8	167
TDXL	8 × 25D	225	285	8	316
TDXL	8 × 30D	264	335	8	317
ADO-30D	8	265	315	8	169
CAO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	207
FTO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	218-8
ADO-40D	8	344	394	8	170
ADO-50D	8	424	474	8	171
ADF-2D	8.01	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.01	53	103	10	206-6
FTO-GDS	8.02	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.02	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.02	53	103	10	206-6
ADF-2D	8.03	38	80	8	344
ADFO-3D	8.03	38	80	10	351
ADO-PLT	8.03	40	90	8	172
DLC-BD-4D	8.03	53	103	10	206-6
ADF-2D	8.04	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.04	53	103	10	206-6
NC-GDS	8.05	37	87	8.05	318-2
VP-HO-GDS	8.05	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.05	37	87	10	278
VPH-GDS	8.05	37	87	10	259
ADF-2D	8.05	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.05	53	103	10	206-6
VP-HO-GDR	8.05	75	125	9	268
EX-GDR	8.05	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.05	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.05	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.06	38	80	8	344
ADF-2D	8.07	38	80	8	344
ADF-2D	8.08	38	80	8	344

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	ｼｬﾝｸ径 DCON	ページ Page
ADO-8D	8.1	89	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.1	89	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.1	93	154	9	206-9
TDXL	8.1 X 10D	110	165	8.1	310
ADO-10D	8.1-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.1	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.1	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.1	115	200	8.1	302
TDXL	8.1 X 15D	146	215	8.1	312
ADO-15D	8.1-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.1	155	210	10	163
EX-GDXL	8.1	160	250	8.1	302
TDXL	8.1 X 20D	188	255	8.1	314
ADO-20D	8.1-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.1	195	260	10	165
EX-GDXL	8.1	200	300	8.1	302
TDXL	8.1 X 25D	240	300	8.1	316
ADO-25D	8.1-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.1	240	305	10	167
TDXL	8.1 X 30D	270	350	8.1	317
ADO-30D	8.1-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.1	280	350	10	169
ADF-2D	8.11	38	80	8	344
ADF-2D	8.12	38	80	8	344
ADF-2D	8.13	38	80	8	344
ADF-2D	8.14	38	80	8	344
NC-GDS	8.15	37	87	8.15	318-2
VP-HO-GDS	8.15	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.15	37	87	10	278
VPH-GDS	8.15	37	87	10	259
ADF-2D	8.15	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.15	75	125	9	268
EX-GDR	8.15	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.15	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.15	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.16	38	80	8	344
ADF-2D	8.17	38	80	8	344
ADF-2D	8.18	38	80	8	344
ADF-2D	8.19	38	80	8	344
FT-GDS	8.2	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.2	37	87	8.2	318-2
VP-HO-GDS	8.2	37	87	9	265
EX-GDS	8.2	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.2	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.2	37	87	10	271
VPH-GDS	8.2	37	87	10	259
FTO-GDS	8.2	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.2	38	80	8	344
ADFO-3D	8.2	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.2	38	140	8	348
ADO-3D	8.2-9	41	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.2-9	41	101	9	174
ADO-3D	8.2	41	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.2	41	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.2	41	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.2	44	89	9	206-1
AD-2D	8.2-9	47	89	9	138
AD-2D	8.2	47	89	10	138
WH70-DRL	8.2	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.2	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.2	56	96	9	245
D-GDN	8.2	56	96	9	243
FS-GDN	8.2	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.2	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.2	56	96	9	242-1
S-GDN	8.2	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.2	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.2	56	101	9	205
VPH-GDN	8.2	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.2	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.2	60	118	9	206-8
AD-4D	8.2-9	61	103	9	141
AD-4D	8.2	61	103	10	141
ADO-5D	8.2-9	66	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.2-9	66	128	9	177
ADO-5D	8.2	66	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.2	66	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.2	66	128	10	184
V-SDR	8.2	75	117	8.2	321
EX-HO-GDR	8.2	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.2	75	125	9	268
EX-GDR	8.2	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.2	75	125	10	287
VP-GDR	8.2	75	125	10	261
VPH-GDR	8.2	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.2	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.2-9	90	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.2-9	90	150	9	181
ADO-8D	8.2	90	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.2	90	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.2	93	154	9	206-9
TDXL	8.2 X 10D	110	165	8.2	310
ADO-10D	8.2-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.2	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.2	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.2	115	200	8.2	302
TDXL	8.2 X 15D	148	220	8.2	312
ADO-15D	8.2-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.2	155	210	10	163
EX-GDXL	8.2	160	250	8.2	302
TDXL	8.2 X 20D	190	260	8.2	314
ADO-20D	8.2-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.2	195	260	10	165
EX-GDXL	8.2	200	300	8.2	302
TDXL	8.2 X 25D	240	300	8.2	316
ADO-25D	8.2-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.2	240	305	10	167
TDXL	8.2 X 30D	275	350	8.2	317
ADO-30D	8.2-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.2	280	350	10	169
ADF-2D	8.21	38	80	8	344
ADF-2D	8.22	38	80	8	344
ADF-2D	8.23	38	80	8	344
ADF-2D	8.24	38	80	8	344
NC-GDS	8.25	37	87	8.25	318-2
VP-HO-GDS	8.25	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.25	37	87	10	278
VPH-GDS	8.25	37	87	10	259
ADF-2D	8.25	38	80	8	344
ADO-3D	8.25-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.25-9	42	101	9	174
ADO-5D	8.25-9	66	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.25-9	66	128	9	177
VP-HO-GDR	8.25	75	125	9	268
EX-GDR	8.25	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.25	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.25	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.26	38	80	8	344
ADF-2D	8.27	38	80	8	344
ADF-2D	8.28	38	80	8	344
ADF-2D	8.29	38	80	8	344
FT-GDS	8.3	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.3	37	87	8.3	318-2
VP-HO-GDS	8.3	37	87	9	265
EX-GDS	8.3	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.3	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.3	37	87	10	271
VPH-GDS	8.3	37	87	10	259
FTO-GDS	8.3	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.3	38	80	8	344
ADFO-3D	8.3	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.3	38	140	8	348
ADO-3D	8.3-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.3-9	42	101	9	174
ADO-3D	8.3	42	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.3	42	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.3	42	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.3	44	89	9	206-1
AD-2D	8.3-9	47	89	9	138
AD-2D	8.3	47	89	10	138
SH-DRL	8.3	50	98	8.3	214
WH70-DRL	8.3	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.3	53	103	10	206-6

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
D-CF-GDN	8.3	56	96	9	245
D-GDN	8.3	56	96	9	243
FS-GDN	8.3	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.3	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.3	56	96	9	242-1
S-GDN	8.3	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.3	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.3	56	101	9	205
VPH-GDN	8.3	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.3	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.3	60	118	9	206-8
AD-4D	8.3-9	61	103	9	141
AD-4D	8.3	61	103	10	141
ADO-5D	8.3-9	67	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.3-9	67	128	9	177
ADO-5D	8.3	67	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.3	67	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.3	67	128	10	184
V-SDR	8.3	75	117	8.3	321
EX-HO-GDR	8.3	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.3	75	125	9	268
EX-GDR	8.3	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.3	75	125	10	287
VP-GDR	8.3	75	125	10	261
VPH-GDR	8.3	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.3	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.3-9	91	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.3-9	91	150	9	181
ADO-8D	8.3	91	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.3	91	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.3	93	154	9	206-9
TDXL	8.3 × 10D	110	165	8.3	310
ADO-10D	8.3-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.3	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.3	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.3	115	200	8.3	302
TDXL	8.3 × 15D	150	220	8.3	313
ADO-15D	8.3-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.3	155	210	10	163
EX-GDXL	8.3	160	250	8.3	302
TDXL	8.3 × 20D	192	260	8.3	314
ADO-20D	8.3-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.3	195	260	10	165
EX-GDXL	8.3	200	300	8.3	302
TDXL	8.3 × 25D	240	300	8.3	316
ADO-25D	8.3-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.3	240	305	10	167
TDXL	8.3 × 30D	275	350	8.3	317
ADO-30D	8.3-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.3	280	350	10	169
ADF-2D	8.31	38	80	8	344
ADF-2D	8.32	38	80	8	344
ADF-2D	8.33	38	80	8	344
ADF-2D	8.34	38	80	8	344
NC-GDS	8.35	37	87	8.35	318-2
VP-HO-GDS	8.35	37	87	9	265
EX-GDS	8.35	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.35	37	87	10	278
VPH-GDS	8.35	37	87	10	259
ADF-2D	8.35	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.35	75	125	9	268
EX-GDR	8.35	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.35	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.35	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.36	38	80	8	344
ADF-2D	8.37	38	80	8	344
ADF-2D	8.38	38	80	8	344
ADF-2D	8.39	38	80	8	344
FT-GDS	8.4	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.4	37	87	8.4	318-2
VP-HO-GDS	8.4	37	87	9	265
EX-GDS	8.4	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.4	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.4	37	87	10	271
VPH-GDS	8.4	37	87	10	259
FTO-GDS	8.4	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.4	38	80	8	344
ADFO-3D	8.4	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.4	38	140	8	348
ADO-3D	8.4-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.4-9	42	101	9	174
ADO-3D	8.4	42	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.4	42	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.4	42	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.4	44	89	9	206-1
AD-2D	8.4-9	47	89	9	138
AD-2D	8.4	47	89	10	138
SH-DRL	8.4	50	98	8.4	214
WH70-DRL	8.4	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.4	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.4	56	96	9	245
D-GDN	8.4	56	96	9	243
FS-GDN	8.4	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.4	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.4	56	96	9	242-1
S-GDN	8.4	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.4	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.4	56	101	9	205
VPH-GDN	8.4	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.4	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.4	60	118	9	206-8
AD-4D	8.4-9	61	103	9	141
AD-4D	8.4	61	103	10	141
ADO-5D	8.4-9	68	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.4-9	68	128	9	177
ADO-5D	8.4	68	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.4	68	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.4	68	128	10	184
V-SDR	8.4	75	117	8.4	321
EX-HO-GDR	8.4	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.4	75	125	9	268
EX-GDR	8.4	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.4	75	125	10	287
VP-GDR	8.4	75	125	10	261
VPH-GDR	8.4	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.4	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.4-9	92	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.4-9	92	150	9	181
ADO-8D	8.4	92	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.4	92	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.4	93	154	9	206-9
TDXL	8.4 × 10D	110	165	8.4	310
ADO-10D	8.4-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.4	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.4	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.4	115	200	8.4	302
TDXL	8.4 × 15D	152	220	8.4	313
ADO-15D	8.4-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.4	155	210	10	163
EX-GDXL	8.4	160	250	8.4	302
TDXL	8.4 × 20D	194	260	8.4	314
ADO-20D	8.4-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.4	195	260	10	165
EX-GDXL	8.4	200	300	8.4	302
TDXL	8.4 × 25D	240	300	8.4	316
ADO-25D	8.4-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.4	240	305	10	167
TDXL	8.4 × 30D	280	350	8.4	317
ADO-30D	8.4-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.4	280	350	10	169
ADF-2D	8.41	38	80	8	344
ADF-2D	8.42	38	80	8	344
ADF-2D	8.43	38	80	8	344
ADF-2D	8.44	38	80	8	344
NC-GDS	8.45	37	87	8.45	318-2
VP-HO-GDS	8.45	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.45	37	87	10	278
VPH-GDS	8.45	37	87	10	259
ADF-2D	8.45	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.45	75	125	9	268
EX-GDR	8.45	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.45	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.45	113	163	9	270-1

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	8.46	38	80	8	344
ADF-2D	8.47	38	80	8	344
ADF-2D	8.48	38	80	8	344
ADF-2D	8.49	38	80	8	344
ED-DS	8.5	34	84	10	247
FT-GDS	8.5	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.5	37	87	8.5	318-2
VP-HO-GDS	8.5	37	87	9	265
EX-GDS	8.5	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.5	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.5	37	87	10	271
VPH-GDS	8.5	37	87	10	259
FTO-GDS	8.5	37	91	9	218-1
EX-LS-GDS	8.5	37	120	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	150	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	200	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	250	8.5	293
ADF-2D	8.5	38	80	8	344
ADFO-3D	8.5	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.5	38	140	8	348
ADO-3D	8.5-9	43	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.5-9	43	101	9	174
ADO-3D	8.5	43	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.5	43	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.5	43	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.5	44	89	9	206-1
AD-2D	8.5-9	47	89	9	138
AD-2D	8.5	47	89	10	138
SH-DRL	8.5	50	98	8.5	214
WH70-DRL	8.5	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.5	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.5	56	96	9	245
D-GDN	8.5	56	96	9	243
FS-GDN	8.5	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.5	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.5	56	96	9	242-1
S-GDN	8.5	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.5	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.5	56	101	9	205
VPH-GDN	8.5	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.5	56	112	9	218-2
V-MT-GDN	8.5	56	139	MT1	318
DLC-BDO-4D	8.5	60	118	9	206-8
AD-4D	8.5-9	61	103	9	142
AD-4D	8.5	61	103	10	142
ADO-5D	8.5-9	68	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.5-9	68	128	9	177
ADO-5D	8.5	68	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.5	68	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.5	68	128	10	184
WH55-5D	8.5	68	128	10	210
WH055-5D	8.5	68	128	10	211
V-SDR	8.5	75	117	8.5	321
EX-HO-GDR	8.5	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.5	75	125	9	268
EX-GDR	8.5	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.5	75	125	10	287
NEXUS-GDR	8.5	75	125	10	272
VP-GDR	8.5	75	125	10	262
VPH-GDR	8.5	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.5	75	158	MT1	307
MT-SUS-GDR	8.5	75	158	MT1	289
DLC-BDO-8D	8.5	93	154	9	206-9
ADO-8D	8.5-9	94	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.5-9	94	150	9	181
ADO-8D	8.5	94	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.5	94	150	10	181
TDXL	8.5 × 10D	110	165	8.5	310
ADO-10D	8.5-9	110	165	9	161
FTO-GDXL	8.5 × 10D	110	165	9	218-7
TRS-HO-10D	8.5	110	165	9	190
ADO-10D	8.5	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.5	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.5	115	200	8.5	302
VP-GDXL	8.5	115	200	8.5	264
TDXL	8.5 × 15D	154	225	8.5	313
ADO-15D	8.5-9	155	210	9	163
FTO-GDXL	8.5 × 15D	155	210	9	218-7
ADO-15D	8.5	155	210	10	163
EX-GDXL	8.5	160	250	8.5	302
ADO-20D	8.5-9	195	260	9	165
FTO-GDXL	8.5 × 20D	195	260	9	218-8
ADO-20D	8.5	195	260	10	165
TDXL	8.5 × 20D	196	265	8.5	315
EX-GDXL	8.5	200	300	8.5	302
TDXL	8.5 × 25D	240	300	8.5	316
ADO-25D	8.5-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.5	240	305	10	167
ADO-30D	8.5-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.5	280	350	10	169
TDXL	8.5 × 30D	285	350	8.5	317
ADF-2D	8.51	38	80	8	344
ADF-2D	8.52	38	80	8	344
FTO-GDS	8.52	40	91	9	218-1
ADF-2D	8.53	38	80	8	344
ADFO-3D	8.53	38	80	10	351
ADO-PLT	8.53-9	43	95	9	172
ADF-2D	8.54	38	80	8	344
ADF-2D	8.55	38	80	8	344
NC-GDS	8.55	40	90	8.55	318-2
VP-HO-GDS	8.55	40	90	9	265
EX-GDS	8.55	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.55	40	90	10	278
VPH-GDS	8.55	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.55	81	131	9	268
EX-GDR	8.55	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.55	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.55	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.56	38	80	8	344
ADF-2D	8.57	38	80	8	344
ADF-2D	8.58	38	80	8	344
WH055-5D	8.58	70	128	10	211
ADF-2D	8.59	38	80	8	344
ADF-2D	8.6	38	80	8	344
ADFO-3D	8.6	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.6	38	140	8	348
FT-GDS	8.6	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.6	40	90	8.6	318-2
VP-HO-GDS	8.6	40	90	9	265
EX-GDS	8.6	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.6	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.6	40	90	10	271
VPH-GDS	8.6	40	90	10	259
FTO-GDS	8.6	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.6-9	43	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.6-9	43	101	9	174
ADO-3D	8.6	43	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.6	43	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.6	43	101	10	182
AD-2D	8.6-9	47	89	9	138
AD-2D	8.6	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.6	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.6	55	105	10	206-6
S-GDN	8.6	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.6	57	101	9	212
SH-DRL	8.6	57	105	8.6	214
D-CF-GDN	8.6	61	101	9	245
D-GDN	8.6	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.6	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.6	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.6	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.6	61	101	9	205
PCD-GDN	8.6	61	101	9	242-1
AD-4D	8.6-9	61	103	9	142
AD-4D	8.6	61	103	10	142
VPH-GDN	8.6	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.6	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.6	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.6-9	69	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.6-9	69	128	9	177
ADO-5D	8.6	69	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.6	69	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.6	69	128	10	184

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	8.7	38	80	8	345
ADFO-3D	8.7	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.7	38	140	8	348
FT-GDS	8.7	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.7	40	90	8.7	318-2
VP-HO-GDS	8.7	40	90	9	265
EX-GDS	8.7	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.7	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.7	40	90	10	271
VPH-GDS	8.7	40	90	10	259
FTO-GDS	8.7	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.7-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.7-9	44	101	9	174
ADO-3D	8.7	44	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.7	44	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.7	44	101	10	182
AD-2D	8.7-9	47	89	9	138
AD-2D	8.7	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.7	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.7	55	105	10	206-6
S-GDN	8.7	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.7	57	101	9	212
SH-DRL	8.7	57	105	8.7	214
D-CF-GDN	8.7	61	101	9	245
D-GDN	8.7	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.7	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.7	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.7	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.7	61	101	9	205
PCD-GDN	8.7	61	101	9	242-1
AD-4D	8.7-9	61	103	9	142
AD-4D	8.7	61	103	10	142
VPH-GDN	8.7	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.7	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.7	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.7-9	70	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.7-9	70	128	9	177
ADO-5D	8.7	70	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.7	70	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.7	70	128	10	184
WH55-5D	8.7	70	128	10	210
WHO55-5D	8.7	70	128	10	211
V-SDR	8.7	81	125	8.7	321
EX-HO-GDR	8.7	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.7	81	131	9	268
EX-GDR	8.7	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.7	81	131	10	287
VP-GDR	8.7	81	131	10	262
VPH-GDR	8.7	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.7	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.7-9	96	150	9	158

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	8.7-9	96	150	9	181
ADO-8D	8.7	96	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.7	96	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.7	99	154	9	206-9
TDXL	8.7 × 10D	115	165	8.7	311
ADO-10D	8.7-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.7	115	165	10	161
EX-GDXL	8.7	115	200	8.7	302
VP-HO-GDL	8.7	122	172	9	270-1
TDXL	8.7 × 15D	158	225	8.7	313
ADO-15D	8.7-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.7	160	210	10	163
EX-GDXL	8.7	160	250	8.7	302
TDXL	8.7 × 20D	200	265	8.7	315
EX-GDXL	8.7	200	300	8.7	302
ADO-20D	8.7-9	210	260	9	165
ADO-20D	8.7	210	260	10	165
ADO-25D	8.7	225	305	10	167
ADO-25D	8.7-9	255	305	9	167
TDXL	8.7 × 25D	255	315	8.7	316
TDXL	8.7 × 30D	290	365	8.7	317
ADO-30D	8.7-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.7	300	350	10	169
ADF-2D	8.71	38	80	8	345
ADF-2D	8.72	38	80	8	345
ADF-2D	8.73	38	80	8	345
ADF-2D	8.74	38	80	8	345
ADF-2D	8.75	38	80	8	345
NC-GDS	8.75	40	90	8.75	318-2
VP-HO-GDS	8.75	40	90	9	265
EX-SUS-GDS	8.75	40	90	10	278
VPH-GDS	8.75	40	90	10	259
ADO-3D	8.75-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.75-9	44	101	9	174
ADO-5D	8.75-9	70	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.75-9	70	128	9	177
VP-HO-GDR	8.75	81	131	9	268
EX-GDR	8.75	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.75	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.75	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.76	38	80	8	345
ADF-2D	8.77	38	80	8	345
ADF-2D	8.78	38	80	8	345
ADF-2D	8.79	38	80	8	345
ADF-2D	8.8	38	80	8	345
ADFO-3D	8.8	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.8	38	140	8	348
FT-GDS	8.8	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.8	40	90	8.8	318-2
VP-HO-GDS	8.8	40	90	9	265
EX-GDS	8.8	40	90	10	291

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	8.8	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.8	40	90	10	271
VPH-GDS	8.8	40	90	10	259
FTO-GDS	8.8	40	91	9	218-1
EX-LS-GDS	8.8	41	120	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	150	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	200	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	250	8.8	293
ADO-3D	8.8-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.8-9	44	101	9	174
ADO-3D	8.8	44	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.8	44	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.8	44	101	10	182
AD-2D	8.8-9	47	89	9	138
AD-2D	8.8	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.8	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.8	55	105	10	206-6
S-GDN	8.8	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.8	57	101	9	212
D-CF-GDN	8.8	61	101	9	246
D-GDN	8.8	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.8	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.8	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.8	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.8	61	101	9	205
PCD-GDN	8.8	61	101	9	242-1
AD-4D	8.8-9	61	103	9	142
AD-4D	8.8	61	103	10	142
VPH-GDN	8.8	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.8	61	112	9	218-2
V-MT-GDN	8.8	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	8.8	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.8-9	71	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.8-9	71	128	9	177
ADO-5D	8.8	71	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.8	71	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.8	71	128	10	184
WH55-5D	8.8	72	128	10	210
WHO55-5D	8.8	72	128	10	211
V-SDR	8.8	81	125	8.8	321
EX-HO-GDR	8.8	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.8	81	131	9	268
EX-GDR	8.8	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.8	81	131	10	287
NEXUS-GDR	8.8	81	131	10	272
VP-GDR	8.8	81	131	10	262
VPH-GDR	8.8	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.8	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.8-9	97	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.8-9	97	150	9	181
ADO-8D	8.8	97	150	10	158

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	8.9	45	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.9	45	101	10	182
AD-2D	8.9-9	47	89	9	138
AD-2D	8.9	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.9	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.9	55	105	10	206-6
S-GDN	8.9	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.9	57	101	9	212
SH-DRL	8.9	57	105	8.9	214
D-CF-GDN	8.9	61	101	9	246
D-GDN	8.9	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.9	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.9	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.9	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.9	61	101	9	205
PCD-GDN	8.9	61	101	9	242-1
AD-4D	8.9-9	61	103	9	142
AD-4D	8.9	61	103	10	142
VPH-GDN	8.9	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.9	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.9	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.9-9	72	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.9-9	72	128	9	177
ADO-5D	8.9	72	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.9	72	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.9	72	128	10	184
V-SDR	8.9	81	125	8.9	321
EX-HO-GDR	8.9	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.9	81	131	9	268
EX-GDR	8.9	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.9	81	131	10	287
VP-GDR	8.9	81	131	10	262
VPH-GDR	8.9	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.9	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.9-9	98	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.9-9	98	150	9	181
ADO-8D	8.9	98	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.9	98	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.9	99	154	9	206-9
TDXL	8.9 × 10D	115	165	8.9	311
ADO-10D	8.9-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.9	115	165	10	161
EX-GDXL	8.9	115	200	8.9	302
VP-HO-GDL	8.9	122	172	9	270-1
ADO-15D	8.9-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.9	160	210	10	163
TDXL	8.9 × 15D	160	230	8.9	313
EX-GDXL	8.9	160	250	8.9	302
EX-GDXL	8.9	200	300	8.9	302
TDXL	8.9 × 20D	206	275	8.9	315
ADO-20D	8.9-9	210	260	9	165

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	9	55	105	10	206-6
S-GDN	9	56	98	-	218-18
WH70-DRL	9	57	101	9	212
SH-DRL	9	57	105	9	214
D-CF-GDN	9	61	101	9	246
D-GDN	9	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	9	61	101	9	206-3
FS-GDN	9	61	101	9	218-10
FT-GDN	9	61	101	9	218-15
NF-GDN	9	61	101	9	205
PCD-GDN	9	61	101	9	242-1
AD-4D	9-9	61	103	9	142
AD-4D	9	61	103	10	142
VPH-GDN	9	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9	61	112	9	218-3
V-MT-GDN	9	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	9	63	118	9	206-8
ADO-5D	9-9	72	128	9	154
ADO-SUS-5D	9-9	72	128	9	177
ADO-5D	9	72	128	10	154
ADO-SUS-5D	9	72	128	10	177
ADO-TRS-5D	9	72	128	10	184
WH55-5D	9	72	128	10	210
WHO55-5D	9	72	128	10	211
V-SDR	9	81	125	9	321
EX-HO-GDR	9	81	131	9	305
VP-HO-GDR	9	81	131	9	268
EX-GDR	9	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9	81	131	10	287
NEXUS-GDR	9	81	131	10	272
VP-GDR	9	81	131	10	262
VPH-GDR	9	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	9	81	164	MT1	307
MT-SUS-GDR	9	81	164	MT1	289
ADO-8D	9-9	99	150	9	158
ADO-SUS-8D	9-9	99	150	9	181
ADO-8D	9	99	150	10	158
ADO-SUS-8D	9	99	150	10	181
DLC-BDO-8D	9	99	154	9	206-9
ADO-10D	9-9	115	165	9	161
FTO-GDXL	9 × 10D	115	165	9	218-7
TDXL	9 × 10D	115	165	9	311
TRS-HO-10D	9	115	165	9	190
ADO-10D	9	115	165	10	161
EX-GDXL	9	115	200	9	302
VP-GDXL	9	115	200	9	264
VP-HO-GDL	9	122	172	9	270-1
ADO-15D	9-9	160	210	9	163
CAO-GDXL	9 × 15D	160	210	9	207
ADO-15D	9	160	210	10	163
EX-GDXL	9	160	250	9	302

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
SH-DRL	9.1	57	105	9.1	214
WH70-DRL	9.1	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.1	58	108	10	206-6
AD-4D	9.1	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.1	61	105	10	246
D-GDN	9.1	61	105	10	243
FS-GDN	9.1	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.1	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.1	61	105	10	242-1
S-GDN	9.1	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.1	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.1	61	109	10	205
VPH-GDN	9.1	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.1	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.1	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.1	73	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.1	73	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.1	73	136	10	184
V-SDR	9.1	81	125	9.1	321
EX-GDR	9.1	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.1	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.1	81	131	10	287
VP-GDR	9.1	81	131	10	262
VPH-GDR	9.1	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.1	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.1	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.1	100	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.1	100	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.1	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.1	115	200	9.1	303
VP-HO-GDL	9.1	122	172	10	270-1
TDXL	9.1 X 10D	125	190	9.1	311
ADO-10D	9.1	125	190	10	161
EX-GDXL	9.1	160	250	9.1	303
TDXL	9.1 X 15D	164	230	9.1	313
ADO-15D	9.1	170	240	10	163
EX-GDXL	9.1	200	300	9.1	303
TDXL	9.1 X 20D	210	275	9.1	315
ADO-20D	9.1	220	290	10	165
TDXL	9.1 X 25D	270	330	9.1	316
ADO-25D	9.1	270	340	10	167
TDXL	9.1 X 30D	300	380	9.1	317
ADO-30D	9.1	315	390	10	169
ADF-2D	9.11	42	85	8	345
ADF-2D	9.12	42	85	8	345
ADF-2D	9.13	42	85	8	345
ADF-2D	9.14	42	85	8	345
NC-GDS	9.15	40	90	9.15	318-2
EX-SUS-GDS	9.15	40	90	10	278
VPH-GDS	9.15	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.15	40	90	10	265
ADF-2D	9.15	42	85	8	345
EX-GDR	9.15	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.15	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.15	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.15	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.16	42	85	8	345
ADF-2D	9.17	42	85	8	345
NEXUS-GDS	9.18	40	90	10	271
ADF-2D	9.18	42	85	8	345
ADF-2D	9.19	42	85	8	345
FT-GDS	9.2	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.2	40	90	9.2	318-2
EX-GDS	9.2	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.2	40	90	10	278
NEXUS-GDS	9.2	40	90	10	271
VPH-GDS	9.2	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.2	40	90	10	265
FTO-GDS	9.2	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.2	42	85	8	345
ADFO-3D	9.2	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.2	42	150	8	349
ADO-3D	9.2	46	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.2	46	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.2	46	106	10	182
AD-2D	9.2	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9.2	49	97	10	206-1
SH-DRL	9.2	57	105	9.2	214
WH70-DRL	9.2	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.2	58	108	10	206-6
AD-4D	9.2	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.2	61	105	10	246
D-GDN	9.2	61	105	10	243
FS-GDN	9.2	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.2	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.2	61	105	10	242-1
S-GDN	9.2	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.2	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.2	61	109	10	205
VPH-GDN	9.2	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.2	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.2	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.2	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.2	74	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.2	74	136	10	184
V-SDR	9.2	81	125	9.2	321
EX-GDR	9.2	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.2	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.2	81	131	10	287
VP-GDR	9.2	81	131	10	262
VPH-GDR	9.2	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.2	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.2	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.2	101	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.2	101	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.2	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.2	115	200	9.2	303
VP-HO-GDL	9.2	122	172	10	270-1
TDXL	9.2 X 10D	125	190	9.2	311
ADO-10D	9.2	125	190	10	161
EX-GDXL	9.2	160	250	9.2	303
TDXL	9.2 X 15D	166	240	9.2	313
ADO-15D	9.2	170	240	10	163
EX-GDXL	9.2	200	300	9.2	303
TDXL	9.2 X 20D	212	280	9.2	315
ADO-20D	9.2	220	290	10	165
TDXL	9.2 X 25D	270	330	9.2	316
ADO-25D	9.2	270	340	10	167
TDXL	9.2 X 30D	305	380	9.2	317
ADO-30D	9.2	315	390	10	169
ADF-2D	9.21	42	85	8	345
ADF-2D	9.22	42	85	8	345
ADF-2D	9.23	42	85	8	345
NEXUS-GDS	9.24	40	90	10	271
ADF-2D	9.24	42	85	8	345
AD-2D	9.24	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9.24	49	97	10	206-1
FT-GDN	9.24	61	105	10	218-15
DLC-NF-GDN	9.24	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.24	61	109	10	205
FTO-GDN	9.24	61	119	10	218-3
ADO-5D	9.24	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.24	74	136	10	177
EX-SUS-GDR	9.24	81	131	10	287
VP-GDR	9.24	81	131	10	262
NC-GDS	9.25	40	90	9.25	318-2
EX-GDS	9.25	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.25	40	90	10	278
VPH-GDS	9.25	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.25	40	90	10	265
ADF-2D	9.25	42	85	8	345
ADO-3D	9.25	47	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.25	47	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.25	47	106	10	182
ADO-5D	9.25	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.25	74	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.25	74	136	10	184
EX-GDR	9.25	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.25	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.25	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.25	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.26	42	85	8	345
AD-2D	9.26	47	89	10	138

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
SH-DRL	9.5	57	105	9.5	214
WH70-DRL	9.5	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.5	58	108	10	206-6
AD-4D	9.5	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.5	61	105	10	246
D-GDN	9.5	61	105	10	243
FS-GDN	9.5	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.5	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.5	61	105	10	242-1
S-GDN	9.5	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.5	61	109	10	206-4
NF-GDN	9.5	61	109	10	205
VPH-GDN	9.5	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.5	61	119	10	218-3
V-MT-GDN	9.5	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	9.5	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.5	76	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.5	76	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.5	76	136	10	184
WH55-5D	9.5	76	136	10	210
WHO55-5D	9.5	76	136	10	211
V-SDR	9.5	81	125	9.5	321
EX-GDR	9.5	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.5	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.5	81	131	10	287
VP-GDR	9.5	81	131	10	262
VPH-GDR	9.5	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.5	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.5	81	164	MT1	307
MT-SUS-GDR	9.5	81	164	MT1	289
DLC-BDO-8D	9.5	104	166	10	206-9
ADO-8D	9.5	105	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.5	105	160	10	181
EX-GDXL	9.5	115	200	9.5	303
VP-GDXL	9.5	115	200	9.5	264
VP-HO-GDL	9.5	122	172	10	270-1
TDXL	9.5 X 10D	125	190	9.5	311
ADO-10D	9.5	125	190	10	161
TRS-HO-10D	9.5	125	190	10	190
EX-GDXL	9.5	160	250	9.5	303
ADO-15D	9.5	170	240	10	163
TDXL	9.5 X 15D	172	240	9.5	313
EX-GDXL	9.5	200	300	9.5	303
TDXL	9.5 X 20D	220	285	9.5	315
ADO-20D	9.5	220	290	10	165
TDXL	9.5 X 25D	270	330	9.5	316
ADO-25D	9.5	270	340	10	167
TDXL	9.5 X 30D	315	380	9.5	317
ADO-30D	9.5	315	390	10	169
ADF-2D	9.51	42	85	8	345
ADF-2D	9.52	42	85	8	345

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-2D	9.6	47	89	10	139
ADO-3D	9.6	48	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.6	48	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.6	48	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.6	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.6	60	110	10	206-6
AD-4D	9.6	61	103	10	142
WH70-DRL	9.6	63	106	10	212
SH-DRL	9.6	63	111	9.6	214
D-CF-GDN	9.6	65	109	10	246
D-GDN	9.6	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.6	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.6	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.6	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.6	65	109	10	205
PCD-GDN	9.6	65	109	10	242-1
S-GDN	9.6	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.6	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.6	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.6	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.6	77	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.6	77	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.6	77	136	10	184
V-SDR	9.6	87	133	9.6	321
EX-GDR	9.6	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.6	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.6	87	137	10	287
VP-GDR	9.6	87	137	10	262
VPH-GDR	9.6	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.6	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.6	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.6	106	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.6	106	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.6	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.6	115	200	9.6	303
TDXL	9.6 × 10D	130	190	9.6	311
ADO-10D	9.6	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.6	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.6	160	250	9.6	303
TDXL	9.6 × 15D	174	240	9.6	313
ADO-15D	9.6	180	240	10	163
EX-GDXL	9.6	200	300	9.6	303
TDXL	9.6 × 20D	222	290	9.6	315
ADO-20D	9.6	230	290	10	165
TDXL	9.6 × 25D	280	340	9.6	316
ADO-25D	9.6	280	340	10	167
TDXL	9.6 × 30D	320	400	9.6	317
ADO-30D	9.6	330	390	10	169
ADF-2D	9.61	42	85	8	345
ADF-2D	9.62	42	85	8	345
ADF-2D	9.63	42	85	8	345
ADF-2D	9.64	42	85	8	345
ADF-2D	9.65	42	85	8	345
NC-GDS	9.65	43	93	9.65	318-2
EX-GDS	9.65	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.65	43	93	10	278
VPH-GDS	9.65	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.65	43	93	10	265
EX-GDR	9.65	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.65	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.65	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.65	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.66	42	85	8	346
ADF-2D	9.67	42	85	8	346
ADF-2D	9.68	42	85	8	346
ADF-2D	9.69	42	85	8	346
ADF-2D	9.7	42	85	8	346
ADFO-3D	9.7	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.7	42	150	8	349
FT-GDS	9.7	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.7	43	93	9.7	318-2
EX-GDS	9.7	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.7	43	93	10	279
VPH-GDS	9.7	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.7	43	93	10	265
FTO-GDS	9.7	43	97	10	218-1
AD-2D	9.7	47	89	10	139
ADO-3D	9.7	49	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.7	49	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.7	49	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.7	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.7	60	110	10	206-6
AD-4D	9.7	61	103	10	142
WH70-DRL	9.7	63	106	10	212
D-CF-GDN	9.7	65	109	10	246
D-GDN	9.7	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.7	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.7	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.7	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.7	65	109	10	205
PCD-GDN	9.7	65	109	10	242-1
S-GDN	9.7	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.7	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.7	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.7	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.7	78	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.7	78	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.7	78	136	10	184
V-SDR	9.7	87	133	9.7	321
EX-GDR	9.7	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.7	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.7	87	137	10	287
VP-GDR	9.7	87	137	10	262
VPH-GDR	9.7	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.7	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.7	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.7	107	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.7	107	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.7	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.7	115	200	9.7	303
TDXL	9.7 × 10D	130	190	9.7	311
ADO-10D	9.7	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.7	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.7	160	250	9.7	303
TDXL	9.7 × 15D	176	245	9.7	313
ADO-15D	9.7	180	240	10	163
EX-GDXL	9.7	200	300	9.7	303
TDXL	9.7 × 20D	224	290	9.7	315
ADO-20D	9.7	230	290	10	165
TDXL	9.7 × 25D	280	340	9.7	316
ADO-25D	9.7	280	340	10	167
TDXL	9.7 × 30D	320	400	9.7	317
ADO-30D	9.7	330	390	10	169
ADF-2D	9.71	42	85	8	346
ADF-2D	9.72	42	85	8	346
ADF-2D	9.73	42	85	8	346
ADF-2D	9.74	42	85	8	346
ADF-2D	9.75	42	85	8	346
NC-GDS	9.75	43	93	9.75	318-2
EX-SUS-GDS	9.75	43	93	10	279
VPH-GDS	9.75	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.75	43	93	10	265
ADO-3D	9.75	49	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.75	49	106	10	174
ADO-5D	9.75	78	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.75	78	136	10	177
EX-GDR	9.75	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.75	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.75	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.75	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.76	42	85	8	346
ADF-2D	9.77	42	85	8	346
ADF-2D	9.78	42	85	8	346
ADF-2D	9.79	42	85	8	346
ADF-2D	9.8	42	85	8	346
ADFO-3D	9.8	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.8	42	150	8	349
FT-GDS	9.8	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.8	43	93	9.8	318-2
EX-GDS	9.8	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.8	43	93	10	279
NEXUS-GDS	9.8	43	93	10	271
VPH-GDS	9.8	43	93	10	259

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ED-DS	10	40	90	10	247
ADF-2D	10	42	85	10	346
ADFO-3D	10	42	85	10	352
ADFLS-2D	10	42	150	10	349
ADFLS-2D	10	42	150	10	349
FT-GDS	10	43	87	10	218-13
EX-GDS	10	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	10	43	93	10	279
NC-GDS	10	43	93	10	318-2
NEXUS-GDS	10	43	93	10	271
VPH-GDS	10	43	93	10	259
VP-HO-GDS	10	43	93	10	265
FTO-GDS	10	43	97	10	218-1
AD-2D	10	47	89	10	139
EX-H-DRL	10	50	100	10	320
ADO-3D	10	50	106	10	150
ADO-SUS-3D	10	50	106	10	174
ADO-TRS-3D	10	50	106	10	182
DLC-NF-GDS	10	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	10	60	110	10	206-7
AD-4D	10	61	103	10	142
WH70-DRL	10	63	106	10	213
SH-DRL	10	63	111	10	214
D-CF-GDN	10	65	109	10	246
D-GDN	10	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	10	65	109	10	206-4
FS-GDN	10	65	109	10	218-11
FT-GDN	10	65	109	10	218-16
NF-GDN	10	65	109	10	205
PCD-GDN	10	65	109	10	242-1
S-GDN	10	65	111	-	218-18
VPH-GDN	10	65	115	10	260-2
FTO-GDN	10	65	119	10	218-3
V-MT-GDN	10	65	148	MT1	318
DLC-BDO-4D	10	70	126	10	206-8
ADO-5D	10	80	136	10	154
ADO-SUS-5D	10	80	136	10	178
ADO-TRS-5D	10	80	136	10	184
WH55-5D	10	80	136	10	210
WHO55-5D	10	80	136	10	211
V-SDR	10	87	133	10	321
EX-GDR	10	87	137	10	298
EX-HO-GDR	10	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	10	87	137	10	287
NEXUS-GDR	10	87	137	10	272
VP-GDR	10	87	137	10	262
VPH-GDR	10	87	137	10	260-4
VP-HO-GDR	10	87	137	10	269
EX-MT-GDR	10	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10	87	170	MT1	289
ADO-8D	10	110	160	10	158
ADO-SUS-8D	10	110	160	10	181
DLC-BDO-8D	10	110	166	10	206-9
EX-GDXL	10	120	200	10	303
VP-GDXL	10	120	200	10	264
ADO-10D	10	130	190	10	161
FTO-GDXL	10 × 10D	130	190	10	218-7
TDXL	10 × 10D	130	190	10	311
TRS-HO-10D	10	130	190	10	190
VP-HO-GDL	10	131	181	10	270-1
EX-GDXL	10	160	250	10	303
ADO-15D	10	180	240	10	163
CAO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	207
FTO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	218-7
TDXL	10 × 15D	180	250	10	313
EX-GDXL	10	200	300	10	303
ADO-20D	10	230	290	10	165
CAO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	207
FTO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	218-8
FTO-H-GDXL	10 × 20D	230	290	10	218
TDXL	10 × 20D	230	300	10	315
ADO-25D	10	280	340	10	167
TDXL	10 × 25D	280	340	10	316
ADO-30D	10	330	390	10	169
TDXL	10 × 30D	330	400	10	317
ADO-40D	10	430	490	10	170
DLC-BD-4D	10.01	66	123	12	206-7
DLC-BD-4D	10.02	66	123	12	206-7
ADF-2D	10.03	46	90	10	346
ADFO-3D	10.03	46	90	12	352
ADO-PLT	10.03	50	100	10	172
DLC-BD-4D	10.03	66	123	12	206-7
DLC-BD-4D	10.04	66	123	12	206-7
VP-HO-GDS	10.05	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.05	43	100	12	279
VPH-GDS	10.05	43	100	12	259
DLC-BD-4D	10.05	66	123	12	206-7
VP-HO-GDR	10.05	87	144	11	269
EX-GDR	10.05	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.05	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.05	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.1	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.1	43	100	11	265
EX-GDS	10.1	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.1	43	100	12	279
VPH-GDS	10.1	43	100	12	259
ADF-2D	10.1	46	90	10	346
ADFO-3D	10.1	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.1	46	160	10	349
ADO-3D	10.1-11	51	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.1-11	51	113	11	174
ADO-3D	10.1	51	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.1	51	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.1	51	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.1	53	103	11	206-2
AD-2D	10.1-11	55	102	11	139
AD-2D	10.1	55	102	12	139
SH-DRL	10.1	63	111	10.1	214
WH70-DRL	10.1	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.1	65	109	11	246
D-GDN	10.1	65	109	11	243
FS-GDN	10.1	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.1	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.1	65	109	11	242-1
S-GDN	10.1	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.1	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.1	65	115	11	205
VPH-GDN	10.1	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.1	65	125	11	218-3
DLC-BD-4D	10.1	66	123	12	206-7
AD-4D	10.1-11	71	118	11	142
AD-4D	10.1	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.1	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.1-11	81	146	11	154
ADO-SUS-5D	10.1-11	81	146	11	178
ADO-5D	10.1	81	146	12	154
ADO-SUS-5D	10.1	81	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.1	81	146	12	185
V-SDR	10.1	87	133	10.1	321
EX-HO-GDR	10.1	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.1	87	144	11	269
EX-GDR	10.1	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.1	87	144	12	287
VP-GDR	10.1	87	144	12	262
VPH-GDR	10.1	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.1	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.1-11	111	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.1-11	111	182	11	181
ADO-8D	10.1	111	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.1	111	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.1	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.1	120	200	10.1	303
VP-HO-GDL	10.1	131	188	11	270-1
TDXL	10.1 × 10D	140	205	10.1	311
ADO-10D	10.1-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.1	140	205	12	161
EX-GDXL	10.1	160	250	10.1	303
TDXL	10.1 × 15D	182	250	10.1	313
ADO-15D	10.1-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.1	190	260	12	163
EX-GDXL	10.1	200	300	10.1	303
TDXL	10.1 × 20D	234	310	10.1	315
ADO-20D	10.1-11	250	310	11	165

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-20D	10.1	250	310	12	165
TDXL	10.1 × 25D	310	370	10.1	316
ADO-25D	10.1-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.1	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.15	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.15	43	100	12	279
VPH-GDS	10.15	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.15	87	144	11	269
EX-GDR	10.15	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.15	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.15	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.2	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.2	43	100	11	265
EX-GDS	10.2	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.2	43	100	12	279
NEXUS-GDS	10.2	43	100	12	271
VPH-GDS	10.2	43	100	12	259
FTO-GDS	10.2	43	103	11	218-1
ADF-2D	10.2	46	90	10	346
ADFO-3D	10.2	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.2	46	160	10	349
ADO-3D	10.2-11	51	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.2-11	51	113	11	174
ADO-3D	10.2	51	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.2	51	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.2	51	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.2	53	103	11	206-2
AD-2D	10.2-11	55	102	11	139
AD-2D	10.2	55	102	12	139
SH-DRL	10.2	63	111	10.2	214
WH70-DRL	10.2	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.2	65	109	11	246
D-GDN	10.2	65	109	11	243
FS-GDN	10.2	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.2	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.2	65	109	11	242-1
S-GDN	10.2	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.2	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.2	65	115	11	205
VPH-GDN	10.2	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.2	65	125	11	218-3
DLC-BD-4D	10.2	66	123	12	206-7
AD-4D	10.2-11	71	118	11	142
AD-4D	10.2	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.2	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.2-11	82	146	11	154
ADO-SUS-5D	10.2-11	82	146	11	178
ADO-5D	10.2	82	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.2	82	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.2	82	146	12	185
V-SDR	10.2	87	133	10.2	321

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFO-3D	10.3	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.3	46	160	10	349
ADO-3D	10.3-11	52	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.3-11	52	113	11	174
ADO-3D	10.3	52	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.3	52	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.3	52	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.3	53	103	11	206-2
AD-2D	10.3-11	55	102	11	139
AD-2D	10.3	55	102	12	139
SH-DRL	10.3	63	111	10.3	214
WH70-DRL	10.3	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.3	65	109	11	246
D-GDN	10.3	65	109	11	243
FS-GDN	10.3	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.3	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.3	65	109	11	242-1
S-GDN	10.3	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.3	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.3	65	115	11	205
VPH-GDN	10.3	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.3	65	125	11	218-3
V-MT-GDN	10.3	65	148	MT1	318
DLC-BD-4D	10.3	66	123	12	206-7
AD-4D	10.3-11	71	118	11	142
AD-4D	10.3	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.3	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.3-11	83	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.3-11	83	146	11	178
ADO-5D	10.3	83	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.3	83	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.3	83	146	12	185
WH55-5D	10.3	84	146	12	210
WHO55-5D	10.3	84	146	12	211
V-SDR	10.3	87	133	10.3	321
EX-HO-GDR	10.3	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.3	87	144	11	269
EX-GDR	10.3	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.3	87	144	12	287
NEXUS-GDR	10.3	87	144	12	272
VP-GDR	10.3	87	144	12	262
VPH-GDR	10.3	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.3	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10.3	87	170	MT1	289
ADO-8D	10.3-11	113	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.3-11	113	182	11	181
ADO-8D	10.3	113	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.3	113	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.3	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.3	120	200	10.3	303
VP-HO-GDL	10.3	131	188	11	270-1

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	10.3 X 10D	140	205	10.3	311
ADO-10D	10.3-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.3	140	205	12	161
EX-GDXL	10.3	160	250	10.3	303
TDXL	10.3 X 15D	186	260	10.3	313
ADO-15D	10.3-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.3	190	260	12	163
EX-GDXL	10.3	200	300	10.3	303
TDXL	10.3 X 20D	238	310	10.3	315
ADO-20D	10.3-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.3	250	310	12	165
TDXL	10.3 X 25D	310	370	10.3	316
ADO-25D	10.3-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.3	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.35	43	100	11	265
EX-GDS	10.35	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.35	43	100	12	279
VPH-GDS	10.35	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.35	87	144	11	269
EX-GDR	10.35	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.35	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.35	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.4	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.4	43	100	11	265
EX-GDS	10.4	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.4	43	100	12	279
NEXUS-GDS	10.4	43	100	12	271
VPH-GDS	10.4	43	100	12	259
ADF-2D	10.4	46	90	10	346
ADFO-3D	10.4	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.4	46	160	10	349
ADO-3D	10.4-11	52	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.4-11	52	113	11	174
ADO-3D	10.4	52	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.4	52	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.4	52	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.4	53	103	11	206-2
AD-2D	10.4-11	55	102	11	139
AD-2D	10.4	55	102	12	139
SH-DRL	10.4	63	111	10.4	215
WH70-DRL	10.4	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.4	65	109	11	246
D-GDN	10.4	65	109	11	243
FS-GDN	10.4	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.4	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.4	65	109	11	242-1
S-GDN	10.4	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.4	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.4	65	115	11	205
VPH-GDN	10.4	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.4	65	125	11	218-3

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	10.5	43	100	12	271
VPH-GDS	10.5	43	100	12	259
EX-LS-GDS	10.5	43	120	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	150	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	200	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	250	10.5	293
ADF-2D	10.5	46	90	10	346
ADFO-3D	10.5	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.5	46	160	10	349
DLC-NF-GDS	10.5	53	103	11	206-2
ADO-3D	10.5-11	53	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.5-11	53	113	11	174
ADO-3D	10.5	53	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.5	53	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.5	53	113	12	183
AD-2D	10.5-11	55	102	11	139
AD-2D	10.5	55	102	12	139
SH-DRL	10.5	63	111	10.5	215
WH70-DRL	10.5	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.5	65	109	11	246
D-GDN	10.5	65	109	11	243
FS-GDN	10.5	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.5	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.5	65	109	11	242-1
S-GDN	10.5	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.5	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.5	65	115	11	205
VPH-GDN	10.5	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.5	65	125	11	218-3
V-MT-GDN	10.5	65	148	MT1	318
DLC-BD-4D	10.5	66	123	12	206-7
AD-4D	10.5-11	71	118	11	142
AD-4D	10.5	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.5	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.5-11	84	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.5-11	84	146	11	178
ADO-5D	10.5	84	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.5	84	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.5	84	146	12	185
WH55-5D	10.5	84	146	12	210
WHO55-5D	10.5	84	146	12	211
V-SDR	10.5	87	133	10.5	322
EX-HO-GDR	10.5	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.5	87	144	11	269
EX-GDR	10.5	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.5	87	144	12	287
NEXUS-GDR	10.5	87	144	12	272
VP-GDR	10.5	87	144	12	262
VPH-GDR	10.5	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.5	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10.5	87	170	MT1	289

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BDO-8D	10.5	115	182	11	206-9
ADO-8D	10.5-11	116	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.5-11	116	182	11	181
ADO-8D	10.5	116	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.5	116	182	12	181
EX-GDXL	10.5	120	200	10.5	303
VP-HO-GDL	10.5	131	188	11	270-1
TDXL	10.5 × 10D	140	205	10.5	311
ADO-10D	10.5-11	140	205	11	161
TRS-HO-10D	10.5	140	205	11	190
ADO-10D	10.5	140	205	12	161
EX-GDXL	10.5	160	250	10.5	303
ADO-15D	10.5-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.5	190	260	12	163
TDXL	10.5 × 15D	190	270	10.5	313
EX-GDXL	10.5	200	300	10.5	303
TDXL	10.5 × 20D	242	320	10.5	315
ADO-20D	10.5-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.5	250	310	12	165
TDXL	10.5 × 25D	310	370	10.5	316
ADO-25D	10.5-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.5	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.55	43	100	11	265
EX-GDS	10.55	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.55	43	100	12	279
VPH-GDS	10.55	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.55	87	144	11	269
EX-GDR	10.55	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.55	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.55	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.6	43	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.6	43	100	11	266
EX-GDS	10.6	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.6	43	100	12	279
VPH-GDS	10.6	43	100	12	259
ADF-2D	10.6	46	90	10	346
ADFO-3D	10.6	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.6	46	160	10	349
DLC-NF-GDS	10.6	53	103	11	206-2
ADO-3D	10.6-11	53	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.6-11	53	113	11	174
ADO-3D	10.6	53	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.6	53	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.6	53	113	12	183
AD-2D	10.6-11	55	102	11	139
AD-2D	10.6	55	102	12	139
SH-DRL	10.6	63	111	10.6	215
WH70-DRL	10.6	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.6	65	109	11	246
D-GDN	10.6	65	109	11	243
FS-GDN	10.6	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.6	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.6	65	109	11	242-1
S-GDN	10.6	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.6	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.6	65	115	11	205
VPH-GDN	10.6	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.6	65	125	11	218-3
DLC-BD-4D	10.6	68	125	12	206-7
AD-4D	10.6-11	71	118	11	142
AD-4D	10.6	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.6	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.6-11	85	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.6-11	85	146	11	178
ADO-5D	10.6	85	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.6	85	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.6	85	146	12	185
V-SDR	10.6	87	133	10.6	322
EX-HO-GDR	10.6	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.6	87	144	11	269
EX-GDR	10.6	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.6	87	144	12	287
VP-GDR	10.6	87	144	12	262
VPH-GDR	10.6	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.6	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.6-11	117	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.6-11	117	182	11	181
ADO-8D	10.6	117	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.6	117	182	12	181
EX-GDXL	10.6	120	200	10.6	303
DLC-BDO-8D	10.6	121	182	11	206-9
VP-HO-GDL	10.6	131	188	11	270-1
ADO-10D	10.6-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.6	140	205	12	161
TDXL	10.6 × 10D	145	205	10.6	311
EX-GDXL	10.6	160	250	10.6	303
ADO-15D	10.6-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.6	190	260	12	163
TDXL	10.6 × 15D	192	270	10.6	313
EX-GDXL	10.6	200	300	10.6	303
TDXL	10.6 × 20D	244	320	10.6	315
ADO-20D	10.6-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.6	250	310	12	165
TDXL	10.6 × 25D	310	370	10.6	316
ADO-25D	10.6-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.6	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.65	47	104	11	266
EX-GDS	10.65	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.65	47	104	12	279
VPH-GDS	10.65	47	104	12	259
VP-HO-GDR	10.65	94	151	11	269
EX-GDR	10.65	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.65	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.65	141	198	11	270-1
ADF-2D	10.7	46	90	10	346
ADFO-3D	10.7	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.7	46	160	10	349
FT-GDS	10.7	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.7	47	104	11	266
EX-GDS	10.7	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.7	47	104	12	279
VPH-GDS	10.7	47	104	12	259
ADO-3D	10.7-11	54	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.7-11	54	113	11	174
ADO-3D	10.7	54	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.7	54	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.7	54	113	12	183
AD-2D	10.7-11	55	102	11	139
AD-2D	10.7	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	10.7	59	103	11	206-2
DLC-BD-4D	10.7	68	125	12	206-7
WH70-DRL	10.7	71	113	11	213
D-CF-GDN	10.7	71	115	11	246
D-GDN	10.7	71	115	11	243
DLC-NF-GDN	10.7	71	115	11	206-4
FS-GDN	10.7	71	115	11	218-11
FT-GDN	10.7	71	115	11	218-16
NF-GDN	10.7	71	115	11	205
PCD-GDN	10.7	71	115	11	242-1
AD-4D	10.7-11	71	118	11	142
AD-4D	10.7	71	118	12	142
SH-DRL	10.7	71	119	10.7	215
S-GDN	10.7	71	119	-	218-18
FTO-GDN	10.7	71	125	11	218-3
VPH-GDN	10.7	71	128	12	260-2
DLC-BDO-4D	10.7	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.7-11	86	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.7-11	86	146	11	178
ADO-5D	10.7	86	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.7	86	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.7	86	146	12	185
V-SDR	10.7	94	142	10.7	322
EX-HO-GDR	10.7	94	151	11	305
VP-HO-GDR	10.7	94	151	11	269
EX-GDR	10.7	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.7	94	151	12	287
VP-GDR	10.7	94	151	12	262
VPH-GDR	10.7	94	151	12	260-4
EX-MT-GDR	10.7	94	177	MT1	307
ADO-8D	10.7-11	118	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.7-11	118	182	11	181
ADO-8D	10.7	118	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.7	118	182	12	181

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	10.7	120	200	10.7	303
DLC-BDO-8D	10.7	121	182	11	206-9
ADO-10D	10.7-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.7	140	205	12	161
VP-HO-GDL	10.7	141	198	11	270-1
TDXL	10.7 X 10D	145	205	10.7	311
EX-GDXL	10.7	160	250	10.7	303
TDXL	10.7 X 15D	194	270	10.7	313
ADO-15D	10.7-11	200	260	11	163
ADO-15D	10.7	200	260	12	163
EX-GDXL	10.7	200	300	10.7	303
TDXL	10.7 X 20D	246	320	10.7	315
ADO-20D	10.7-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.7	250	310	12	165
TDXL	10.7 X 25D	310	370	10.7	316
ADO-25D	10.7-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.7	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.75	47	104	11	266
EX-SUS-GDS	10.75	47	104	12	279
VPH-GDS	10.75	47	104	12	259
ADO-3D	10.75-11	54	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.75-11	54	113	11	174
ADO-5D	10.75-11	86	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.75-11	86	146	11	178
VP-HO-GDR	10.75	94	151	11	269
EX-GDR	10.75	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.75	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.75	141	198	11	270-1
ADF-2D	10.8	46	90	10	346
ADFO-3D	10.8	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.8	46	160	10	349
FT-GDS	10.8	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.8	47	104	11	266
EX-GDS	10.8	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.8	47	104	12	279
VPH-GDS	10.8	47	104	12	259
EX-LS-GDS	10.8	47	120	10.8	293
EX-LS-GDS	10.8	47	150	10.8	293
EX-LS-GDS	10.8	47	200	10.8	293
EX-LS-GDS	10.8	47	250	10.8	293
ADO-3D	10.8-11	54	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.8-11	54	113	11	174
ADO-3D	10.8	54	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.8	54	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.8	54	113	12	183
AD-2D	10.8-11	55	102	11	139
AD-2D	10.8	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	10.8	59	103	11	206-2
DLC-BD-4D	10.8	68	125	12	206-7
WH70-DRL	10.8	71	113	11	213
D-CF-GDN	10.8	71	115	11	246
D-GDN	10.8	71	115	11	243
DLC-NF-GDN	10.8	71	115	11	206-4
FS-GDN	10.8	71	115	11	218-11
FT-GDN	10.8	71	115	11	218-16
NF-GDN	10.8	71	115	11	205
PCD-GDN	10.8	71	115	11	242-1
AD-4D	10.8-11	71	118	11	142
AD-4D	10.8	71	118	12	142
SH-DRL	10.8	71	119	10.8	215
S-GDN	10.8	71	119	-	218-18
FTO-GDN	10.8	71	125	11	218-3
VPH-GDN	10.8	71	128	12	260-2
DLC-BDO-4D	10.8	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.8-11	87	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.8-11	87	146	11	178
ADO-5D	10.8	87	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.8	87	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.8	87	146	12	185
WH55-5D	10.8	88	146	12	210
WHO55-5D	10.8	88	146	12	211
V-SDR	10.8	94	142	10.8	322
EX-HO-GDR	10.8	94	151	11	305
VP-HO-GDR	10.8	94	151	11	269
EX-GDR	10.8	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.8	94	151	12	287
VP-GDR	10.8	94	151	12	262
VPH-GDR	10.8	94	151	12	260-4
EX-MT-GDR	10.8	94	177	MT1	307
ADO-8D	10.8-11	119	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.8-11	119	182	11	181
ADO-8D	10.8	119	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.8	119	182	12	181
EX-GDXL	10.8	120	200	10.8	303
DLC-BDO-8D	10.8	121	182	11	206-9
VP-HO-GDL	10.8	141	198	11	270-1
TDXL	10.8 X 10D	145	205	10.8	311
ADO-10D	10.8-11	145	205	11	161
ADO-10D	10.8	145	205	12	161
EX-GDXL	10.8	160	250	10.8	303
TDXL	10.8 X 15D	196	280	10.8	313
ADO-15D	10.8-11	200	260	11	163
ADO-15D	10.8	200	260	12	163
EX-GDXL	10.8	200	300	10.8	303
ADO-20D	10.8-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.8	250	310	12	165
TDXL	10.8 X 20D	250	330	10.8	315
TDXL	10.8 X 25D	310	370	10.8	316
ADO-25D	10.8-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.8	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.85	47	104	11	266
EX-SUS-GDS	10.85	47	104	12	279
VPH-GDS	10.85	47	104	12	259
VP-HO-GDR	10.85	94	151	11	269
EX-GDR	10.85	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.85	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.85	141	198	11	270-1
ADF-2D	10.9	46	90	10	346
ADFO-3D	10.9	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.9	46	160	10	349
FT-GDS	10.9	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.9	47	104	11	266
EX-GDS	10.9	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.9	47	104	12	279
VPH-GDS	10.9	47	104	12	259
AD-2D	10.9-11	55	102	11	139
AD-2D	10.9	55	102	12	139
ADO-3D	10.9-11	55	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.9-11	55	113	11	174
ADO-3D	10.9	55	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.9	55	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.9	55	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.9	59	103	11	206-2
DLC-BD-4D	10.9	68	125	12	206-7
WH70-DRL	10.9	71	113	11	213
D-CF-GDN	10.9	71	115	11	246
D-GDN	10.9	71	115	11	243
DLC-NF-GDN	10.9	71	115	11	206-4
FS-GDN	10.9	71	115	11	218-11
FT-GDN	10.9	71	115	11	218-16
NF-GDN	10.9	71	115	11	205
PCD-GDN	10.9	71	115	11	242-1
AD-4D	10.9-11	71	118	11	142
AD-4D	10.9	71	118	12	142
S-GDN	10.9	71	119	-	218-18
FTO-GDN	10.9	71	125	11	218-3
VPH-GDN	10.9	71	128	12	260-2
DLC-BDO-4D	10.9	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.9-11	88	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.9-11	88	146	11	178
ADO-5D	10.9	88	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.9	88	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.9	88	146	12	185
V-SDR	10.9	94	142	10.9	322
EX-HO-GDR	10.9	94	151	11	305
VP-HO-GDR	10.9	94	151	11	269
EX-GDR	10.9	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.9	94	151	12	287
VP-GDR	10.9	94	151	12	262
VPH-GDR	10.9	94	151	12	260-4
EX-MT-GDR	10.9	94	177	MT1	307
ADO-8D	10.9-11	120	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.9-11	120	182	11	181

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	10.9	120	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.9	120	182	12	181
EX-GDXL	10.9	120	200	10.9	303
DLC-BDO-8D	10.9	121	182	11	206-9
VP-HO-GDL	10.9	141	198	11	270-1
TDXL	10.9 × 10D	145	205	10.9	311
ADO-10D	10.9-11	145	205	11	161
ADO-10D	10.9	145	205	12	161
EX-GDXL	10.9	160	250	10.9	303
TDXL	10.9 × 15D	198	280	10.9	313
ADO-15D	10.9-11	200	260	11	163
ADO-15D	10.9	200	260	12	163
EX-GDXL	10.9	200	300	10.9	303
ADO-20D	10.9-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.9	250	310	12	165
TDXL	10.9 × 20D	252	330	10.9	315
TDXL	10.9 × 25D	310	370	10.9	316
ADO-25D	10.9-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.9	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.95	47	104	11	266
EX-GDS	10.95	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.95	47	104	12	279
VPH-GDS	10.95	47	104	12	259
VP-HO-GDR	10.95	94	151	11	269
EX-GDR	10.95	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.95	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.95	141	198	11	270-1
ADF-NC	11	33	70	8	353
ADF-NC	11	33	75	10	353
ED-DS	11	40	97	12	247
ADF-2D	11	46	90	10	346
ADFO-3D	11	46	90	12	352
ADFLS-2D	11	46	160	10	349
FT-GDS	11	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	11	47	104	11	266
EX-GDS	11	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11	47	104	12	279
NEXUS-GDS	11	47	104	12	271
VPH-GDS	11	47	104	12	259
AD-2D	11-11	55	102	11	139
AD-2D	11	55	102	12	139
EX-H-DRL	11	55	110	12	320
ADO-3D	11-11	55	113	11	151
ADO-SUS-3D	11-11	55	113	11	174
ADO-3D	11	55	113	12	151
ADO-SUS-3D	11	55	113	12	174
ADO-TRS-3D	11	55	113	12	183
DLC-NF-GDS	11	59	103	11	206-2

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-NF-GDS	11.38	59	114	12	206-2
FT-GDN	11.38	71	121	12	218-16
DLC-NF-GDN	11.38	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.38	71	126	12	206
FTO-GDN	11.38	71	133	12	218-3
ADO-5D	11.38	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.38	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.38	92	156	12	185
VP-GDR	11.38	94	151	12	262
FT-GDS	11.4	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.4	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.4	47	104	12	279
VPH-GDS	11.4	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.4	47	104	12	266
ADF-2D	11.4	50	95	10	346
ADFO-3D	11.4	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.4	50	170	10	349
AD-2D	11.4	55	102	12	139
ADO-3D	11.4	57	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.4	57	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.4	57	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.4	59	114	12	206-2
AD-4D	11.4	71	118	12	142
SH-DRL	11.4	71	119	11.4	215
S-GDN	11.4	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.4	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.4	71	121	12	246
D-GDN	11.4	71	121	12	244
FS-GDN	11.4	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.4	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.4	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.4	71	126	12	206
DLC-BD-4D	11.4	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.4	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.4	71	133	12	218-3
DLC-BDO-4D	11.4	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.4	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.4	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.4	92	156	12	185
V-SDR	11.4	94	142	11.4	322
EX-GDR	11.4	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.4	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.4	94	151	12	288
VP-GDR	11.4	94	151	12	262
VPH-GDR	11.4	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.4	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.4	94	177	MT1	307

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	11.5	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.5	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.5	71	133	12	218-3
V-MT-GDN	11.5	71	154	MT1	318
DLC-BDO-4D	11.5	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.5	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.5	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.5	92	156	12	185
WH55-5D	11.5	92	156	12	210
WHO55-5D	11.5	92	156	12	211
V-SDR	11.5	94	142	11.5	322
EX-GDR	11.5	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.5	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.5	94	151	12	288
VP-GDR	11.5	94	151	12	262
VPH-GDR	11.5	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.5	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.5	94	177	MT1	307
MT-SUS-GDR	11.5	94	177	MT1	289
EX-GDXL	11.5	120	200	11.5	303
DLC-BDO-8D	11.5	126	194	12	206-9
ADO-8D	11.5	127	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.5	127	194	12	181
VP-HO-GDL	11.5	141	198	12	270-1
TDXL	11.5 × 10D	155	215	11.5	311
ADO-10D	11.5	155	215	12	161
TRS-HO-10D	11.5	155	215	12	190
EX-GDXL	11.5	160	250	11.5	303
EX-GDXL	11.5	200	300	11.5	303
TDXL	11.5 × 15D	208	290	11.5	313
ADO-15D	11.5	210	280	12	163
TDXL	11.5 × 20D	266	350	11.5	315
ADO-20D	11.5	270	330	12	165
TDXL	11.5 × 25D	340	400	11.5	316
ADO-25D	11.5	340	400	12	167
EX-GDS	11.55	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.55	47	104	12	279
VPH-GDS	11.55	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.55	47	104	12	266
EX-GDR	11.55	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.55	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.55	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.55	141	198	12	270-1
WHO55-5D	11.56	94	156	12	211
FT-GDS	11.6	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.6	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.6	47	104	12	279
VPH-GDS	11.6	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.6	47	104	12	266
ADF-2D	11.6	50	95	10	346
ADFO-3D	11.6	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.6	50	170	10	349
AD-2D	11.6	55	102	12	139
ADO-3D	11.6	58	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.6	58	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.6	58	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.6	59	114	12	206-2
AD-4D	11.6	71	118	12	142
S-GDN	11.6	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.6	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.6	71	121	12	246
D-GDN	11.6	71	121	12	244
FS-GDN	11.6	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.6	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.6	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.6	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.6	71	126	12	206
VPH-GDN	11.6	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.6	71	133	12	218-3
DLC-BD-4D	11.6	73	130	12	206-7
DLC-BDO-4D	11.6	84	146	12	206-8
ADO-5D	11.6	93	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.6	93	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.6	93	156	12	185
V-SDR	11.6	94	142	11.6	322
EX-GDR	11.6	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.6	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.6	94	151	12	288
VP-GDR	11.6	94	151	12	262
VPH-GDR	11.6	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.6	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.6	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.6	120	200	11.6	303
ADO-8D	11.6	128	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.6	128	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.6	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.6	141	198	12	270-1
TDXL	11.6 × 10D	155	215	11.6	311
ADO-10D	11.6	155	215	12	161
EX-GDXL	11.6	160	250	11.6	303
EX-GDXL	11.6	200	300	11.6	303
ADO-15D	11.6	210	280	12	163
TDXL	11.6 × 15D	210	290	11.6	313
TDXL	11.6 × 20D	268	350	11.6	315
ADO-20D	11.6	270	330	12	165
TDXL	11.6 × 25D	340	400	11.6	316
ADO-25D	11.6	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.65	47	104	12	279
VPH-GDS	11.65	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.65	47	104	12	266
EX-GDR	11.65	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.65	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.65	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.65	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.7	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.7	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.7	47	104	12	279
VPH-GDS	11.7	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.7	47	104	12	266
ADF-2D	11.7	50	95	10	346
ADFO-3D	11.7	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.7	50	170	10	349
AD-2D	11.7	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.7	59	114	12	206-2
ADO-3D	11.7	59	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.7	59	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.7	59	120	12	183
AD-4D	11.7	71	118	12	142
SH-DRL	11.7	71	119	11.7	215
S-GDN	11.7	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.7	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.7	71	121	12	246
D-GDN	11.7	71	121	12	244
FS-GDN	11.7	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.7	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.7	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.7	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.7	71	126	12	206
VPH-GDN	11.7	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.7	71	133	12	218-3
DLC-BD-4D	11.7	73	130	12	206-7
DLC-BDO-4D	11.7	84	146	12	206-8
V-SDR	11.7	94	142	11.7	322
EX-GDR	11.7	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.7	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.7	94	151	12	288
VP-GDR	11.7	94	151	12	262
VPH-GDR	11.7	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.7	94	151	12	269
ADO-5D	11.7	94	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.7	94	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.7	94	156	12	185
EX-MT-GDR	11.7	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.7	120	200	11.7	303

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDL	11.95	151	208	12	270-1
ADF-NC	12	36	75	10	353
ED-DS	12	44	101	12	247
ADF-2D	12	50	95	12	346
ADFO-3D	12	50	95	12	352
ADFLS-2D	12	50	170	12	349
ADFLS-2D	12	50	170	12	349
FT-GDS	12	51	101	12	218-14
EX-GDS	12	51	108	12	291
EX-SUS-GDS	12	51	108	12	279
NEXUS-GDS	12	51	108	12	271
VPH-GDS	12	51	108	12	259
VP-HO-GDS	12	51	108	12	266
AD-2D	12	55	102	12	139
EX-H-DRL	12	60	110	12	320
ADO-3D	12	60	120	12	151
ADO-SUS-3D	12	60	120	12	174
ADO-TRS-3D	12	60	120	12	183
DLC-NF-GDS	12	64	114	12	206-2
AD-4D	12	71	118	12	142
V-MT-GDN	12	71	154	MT1	318
DLC-BD-4D	12	73	130	12	206-7
WH70-DRL	12	76	120	12	213
D-CF-GDN	12	76	126	12	246
D-GDN	12	76	126	12	244
DLC-NF-GDN	12	76	126	12	206-4
FS-GDN	12	76	126	12	218-11
FT-GDN	12	76	126	12	218-16
NF-GDN	12	76	126	12	206
PCD-GDN	12	76	126	12	242-2
SH-DRL	12	76	127	12	215
S-GDN	12	76	127	-	218-18
FTO-GDN	12	76	133	12	218-3
VPH-GDN	12	76	133	12	260-2
DLC-BDO-4D	12	84	146	12	206-8
ADO-5D	12	96	156	12	155
ADO-SUS-5D	12	96	156	12	178
ADO-TRS-5D	12	96	156	12	185
WH55-5D	12	96	156	12	210
WHO55-5D	12	96	156	12	211
V-SDR	12	101	151	12	322
EX-GDR	12	101	158	12	298
EX-HO-GDR	12	101	158	12	305
EX-SUS-GDR	12	101	158	12	288
NEXUS-GDR	12	101	158	12	272
VP-GDR	12	101	158	12	262
VPH-GDR	12	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12	101	158	12	269

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	15.3	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.3	58	118	16	266
AD-2D	15.3	65	115	16	140
ADF-2D	15.3	68	115	12	346
ADFO-3D	15.3	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.3	68	210	12	349
ADO-3D	15.3	77	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.3	77	145	16	175
ADO-TRS-3D	15.3	77	145	16	183
AD-4D	15.3	83	133	16	143
FS-GDN	15.3	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.3	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.3	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.3	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.3	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.3	123	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.3	123	193	16	179
ADO-TRS-5D	15.3	123	193	16	185
VP-HO-GDL	15.3	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.3	168	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.4	58	118	16	279
VPH-GDS	15.4	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.4	58	118	16	266
AD-2D	15.4	65	115	16	140
ADF-2D	15.4	68	115	12	346
ADFO-3D	15.4	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.4	68	210	12	350
ADO-3D	15.4	77	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.4	77	145	16	175
AD-4D	15.4	83	133	16	143
FS-GDN	15.4	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.4	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.4	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.4	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.4	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.4	124	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.4	124	193	16	179
VP-HO-GDL	15.4	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.4	169	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.5	58	118	16	279
VPH-GDS	15.5	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.5	58	118	16	266
AD-2D	15.5	65	115	16	140
ADF-2D	15.5	68	115	12	346
ADFO-3D	15.5	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.5	68	210	12	350
ADO-3D	15.5	78	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.5	78	145	16	175

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDR	16.6	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.6	106	172	20	305
VP-HO-GDR	16.6	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.6	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.6	117	184	18	179
ADO-5D	16.6	133	201	18	156
VP-HO-GDL	16.6	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.7	60	126	20	279
VPH-GDS	16.7	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.7	60	126	20	266
AD-2D	16.7	73	123	18	140
ADF-2D	16.7	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.7	74	220	16	350
ADO-3D	16.7	84	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.7	84	150	18	175
FS-GDN	16.7	88	148	17	218-11
AD-4D	16.7	93	143	18	143
EX-GDR	16.7	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.7	106	172	20	305
VP-HO-GDR	16.7	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.7	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.7	117	184	18	179
ADO-5D	16.7	134	201	18	156
VP-HO-GDL	16.7	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.8	60	126	20	279
VPH-GDS	16.8	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.8	60	126	20	266
AD-2D	16.8	73	123	18	140
ADF-2D	16.8	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.8	74	220	16	350
ADO-3D	16.8	84	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.8	84	150	18	175
FS-GDN	16.8	88	148	17	218-11
AD-4D	16.8	93	143	18	143
EX-GDR	16.8	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.8	106	172	20	306
VP-HO-GDR	16.8	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.8	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.8	118	184	18	179
ADO-5D	16.8	135	201	18	156
VP-HO-GDL	16.8	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.9	60	126	20	279
VPH-GDS	16.9	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.9	60	126	20	266
AD-2D	16.9	73	123	18	140
ADF-2D	16.9	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.9	74	220	16	350
ADO-3D	16.9	85	150	18	152

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	18.1	64	130	20	280
VPH-GDS	18.1	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.1	64	130	20	266
AD-2D	18.1	79	131	20	140
ADF-2D	18.1	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.1	84	240	16	350
ADO-3D	18.1	91	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.1	91	160	20	175
FS-GDN	18.1	93	157	19	218-12
AD-4D	18.1	101	153	20	143
EX-GDR	18.1	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.1	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.1	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.1	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.1	127	198	20	179
ADO-5D	18.1	145	217	20	156
VP-HO-GDL	18.1	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.2	64	130	20	280
VPH-GDS	18.2	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.2	64	130	20	266
AD-2D	18.2	79	131	20	140
ADF-2D	18.2	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.2	84	240	16	350
ADO-3D	18.2	91	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.2	91	160	20	175
FS-GDN	18.2	93	157	19	218-12
AD-4D	18.2	101	153	20	143
EX-GDR	18.2	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.2	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.2	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.2	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.2	128	198	20	179
ADO-5D	18.2	146	217	20	156
VP-HO-GDL	18.2	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.3	64	130	20	280
VPH-GDS	18.3	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.3	64	130	20	266
AD-2D	18.3	79	131	20	140
ADF-2D	18.3	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.3	84	240	16	350
ADO-3D	18.3	92	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.3	92	160	20	175
FS-GDN	18.3	93	157	19	218-12
AD-4D	18.3	101	153	20	143
EX-GDR	18.3	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.3	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.3	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.3	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.3	129	198	20	179
ADO-5D	18.3	147	217	20	156
VP-HO-GDL	18.3	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	280
VPH-GDS	18.4	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.4	64	130	20	267
AD-2D	18.4	79	131	20	140
ADF-2D	18.4	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	350
ADO-3D	18.4	92	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	175
FS-GDN	18.4	93	157	19	218-12
AD-4D	18.4	101	153	20	143
EX-GDR	18.4	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.4	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	179
ADO-5D	18.4	148	217	20	156
VP-HO-GDL	18.4	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	280
VPH-GDS	18.5	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.5	64	130	20	267
AD-2D	18.5	79	131	20	140
ADF-2D	18.5	84	135	16	347
ADFO-3D	18.5	84	135	20	352
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	350
FS-GDN	18.5	93	157	19	218-12
FT-GDN	18.5	93	157	19	218-16
ADO-3D	18.5-19	93	160	19	152
ADO-SUS-3D	18.5-19	93	160	19	175
FTO-GDN	18.5	93	160	19	218-3
ADO-3D	18.5	93	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.5	93	160	20	175
ADO-TRS-3D	18.5	93	160	20	183
V-MT-GDN	18.5	93	193	MT2	318
AD-4D	18.5-19	101	153	19	143
AD-4D	18.5	101	153	20	143
DLC-BD-4D	18.5	114	184	20	206-7
EX-GDR	18.5	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.5	118	184	20	306
EX-SUS-GDR	18.5	122	188	20	288
VP-GDR	18.5	122	188	20	262
VP-HO-GDR	18.5	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.5	122	222	MT2	308
MT-SUS-GDR	18.5	122	222	MT2	289
ADO-SUS-5D	18.5-19	130	198	19	179
ADO-SUS-5D	18.5	130	198	20	179
ADO-5D	18.5-19	148	217	19	156
ADO-5D	18.5	148	217	20	156
ADO-TRS-5D	18.5	148	217	20	185
VP-HO-GDL	18.5	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.6	64	130	20	280
VPH-GDS	18.6	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.6	64	130	20	267
AD-2D	18.6	79	131	20	140
ADF-2D	18.6	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.6	84	240	16	350
FS-GDN	18.6	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.6	93	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.6	93	160	20	175
AD-4D	18.6	101	153	20	143
SH-DRL	18.6	114	174	20	215
EX-GDR	18.6	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.6	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.6	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.6	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.6	131	198	20	179
ADO-5D	18.6	149	217	20	156
VP-HO-GDL	18.6	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.7	64	130	20	280
VPH-GDS	18.7	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.7	64	130	20	267
AD-2D	18.7	79	131	20	140
ADF-2D	18.7	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.7	84	240	16	350
FS-GDN	18.7	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.7	94	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.7	94	160	20	175
AD-4D	18.7	101	153	20	143
EX-GDR	18.7	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.7	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.7	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.7	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.7	131	198	20	179
ADO-5D	18.7	150	217	20	156
VP-HO-GDL	18.7	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.8	64	130	20	280
VPH-GDS	18.8	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.8	64	130	20	267
AD-2D	18.8	79	131	20	140
ADF-2D	18.8	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.8	84	240	16	350
FS-GDN	18.8	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.8	94	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.8	94	160	20	175

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	21	128	204	25	270
EX-MT-GDR	21	128	228	MT2	308
MT-SUS-GDR	21	128	228	MT2	289
EX-GDR	21.1	128	204	25	299
VP-HO-GDR	21.1	128	204	25	270
EX-MT-GDR	21.1	128	228	MT2	308
EX-HO-GDR	21.1	132	208	25	306
EX-GDR	21.2	128	204	25	299
EX-MT-GDR	21.2	128	228	MT2	308
EX-GDR	21.3	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.3	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.4	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.4	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	21.5	70	146	25	280
VP-HO-GDS	21.5	70	146	25	267
V-MT-GDN	21.5	101	201	MT2	318
EX-GDR	21.5	132	208	25	299
EX-HO-GDR	21.5	132	208	25	306
EX-SUS-GDR	21.5	132	208	25	288
VP-GDR	21.5	132	208	25	262
VP-HO-GDR	21.5	132	208	25	270
EX-MT-GDR	21.5	132	232	MT2	308
MT-SUS-GDR	21.5	132	232	MT2	289
EX-MT-TDR	21.5	160	280	MT3	319
EX-GDR	21.6	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.6	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.7	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.7	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.8	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.8	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.9	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.9	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	22	70	146	25	280
VP-HO-GDS	22	70	146	25	267
V-MT-GDN	22	101	201	MT2	318
EX-GDR	22	132	208	25	299
EX-HO-GDR	22	132	208	25	306
EX-SUS-GDR	22	132	208	25	288
VP-GDR	22	132	208	25	262
VP-HO-GDR	22	132	208	25	270
EX-MT-GDR	22	132	232	MT2	308
MT-SUS-GDR	22	132	232	MT2	289
EX-MT-TDR	22	160	280	MT3	319
EX-GDR	22.1	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.1	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.2	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.2	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.3	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.3	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.4	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.4	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	22.5	72	148	25	280
VP-HO-GDS	22.5	72	148	25	267
V-MT-GDN	22.5	101	201	MT2	318
EX-GDR	22.5	136	212	25	299
EX-HO-GDR	22.5	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	22.5	136	212	25	288
VP-GDR	22.5	136	212	25	262
VP-HO-GDR	22.5	136	212	25	270
EX-MT-GDR	22.5	136	236	MT2	308
MT-SUS-GDR	22.5	136	236	MT2	289
EX-GDR	22.6	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.6	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.7	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.7	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.8	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.8	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.9	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.9	136	236	MT2	308
EX-SUS-GDS	23	72	148	25	280
VP-HO-GDS	23	72	148	25	267
V-MT-GDN	23	101	201	MT2	318
EX-GDR	23	136	212	25	299
EX-HO-GDR	23	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	23	136	212	25	288
VP-GDR	23	136	212	25	262
VP-HO-GDR	23	136	212	25	270
EX-MT-GDR	23	136	236	MT2	308
MT-SUS-GDR	23	136	236	MT2	289
EX-GDR	23.1	136	212	25	299
EX-MT-GDR	23.1	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.2	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.2	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.3	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.3	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.4	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.4	136	256	MT3	308
EX-SUS-GDS	23.5	72	148	25	280
VP-HO-GDS	23.5	72	148	25	267
V-MT-GDN	23.5	104	224	MT3	318
EX-GDR	23.5	136	212	25	300
EX-HO-GDR	23.5	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	23.5	136	212	25	288
VP-GDR	23.5	136	212	25	262
VP-HO-GDR	23.5	136	212	25	270
EX-MT-GDR	23.5	136	256	MT3	308
MT-SUS-GDR	23.5	136	256	MT3	289
EX-MT-TDR	23.5	165	285	MT3	319
EX-GDR	23.6	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.6	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.7	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.7	140	260	MT3	309
EX-GDR	23.8	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.8	140	260	MT3	309
EX-GDR	23.9	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.9	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	24	75	151	25	280
VP-HO-GDS	24	75	151	25	267
V-MT-GDN	24	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	24	140	216	25	288
VP-GDR	24	140	216	25	262
VP-HO-GDR	24	140	216	25	270
EX-GDR	24	140	220	32	300
EX-HO-GDR	24	140	220	32	306
EX-MT-GDR	24	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	24	140	260	MT3	289
EX-MT-TDR	24	165	285	MT3	319
EX-GDR	24.1	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.1	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.2	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.2	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.3	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.3	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.4	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.4	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	24.5	75	151	25	280
VP-HO-GDS	24.5	75	151	25	267
V-MT-GDN	24.5	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	24.5	140	216	25	288
VP-GDR	24.5	140	216	25	263
VP-HO-GDR	24.5	140	216	25	270
EX-GDR	24.5	140	220	32	300
EX-HO-GDR	24.5	140	220	32	306
EX-MT-GDR	24.5	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	24.5	140	260	MT3	289
EX-GDR	24.6	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.6	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.7	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.7	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.8	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.8	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.9	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.9	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	25	75	151	25	280

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	25	75	151	25	267
V-MT-GDN	25	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	25	140	216	25	288
VP-GDR	25	140	216	25	263
VP-HO-GDR	25	140	216	25	270
EX-GDR	25	140	220	32	300
EX-HO-GDR	25	140	220	32	306
EX-MT-GDR	25	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	25	140	260	MT3	289
EX-MT-TDR	25	165	285	MT3	319
EX-GDR	25.1	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.1	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.2	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.2	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.3	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.3	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.4	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.4	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	25.5	78	158	32	280
VP-HO-GDS	25.5	78	158	32	267
V-MT-GDN	25.5	112	232	MT3	318
EX-GDR	25.5	145	225	32	300
EX-HO-GDR	25.5	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	25.5	145	225	32	288
VP-GDR	25.5	145	225	32	263
VP-HO-GDR	25.5	145	225	32	270
EX-MT-GDR	25.5	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	25.5	145	265	MT3	289
EX-GDR	25.6	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.6	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.7	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.7	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.8	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.8	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.9	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.9	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	26	78	158	32	280
VP-HO-GDS	26	78	158	32	267
V-MT-GDN	26	112	232	MT3	318
EX-GDR	26	145	225	32	300
EX-HO-GDR	26	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	26	145	225	32	288
VP-GDR	26	145	225	32	263
VP-HO-GDR	26	145	225	32	270
EX-MT-GDR	26	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	26	145	265	MT3	289
EX-MT-TDR	26	165	285	MT3	319
EX-GDR	26.1	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.1	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.2	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.2	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.3	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.3	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.4	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.4	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	26.5	78	158	32	280
V-MT-GDN	26.5	112	232	MT3	318
EX-GDR	26.5	145	225	32	300
EX-HO-GDR	26.5	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	26.5	145	225	32	288
VP-GDR	26.5	145	225	32	263
VP-HO-GDR	26.5	145	225	32	270
EX-MT-GDR	26.5	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	26.5	145	265	MT3	289
EX-GDR	26.6	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.6	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.7	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.7	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.8	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.8	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.9	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.9	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	27	81	161	32	280
V-MT-GDN	27	116	236	MT3	318
EX-GDR	27	150	230	32	300
EX-HO-GDR	27	150	230	32	306
EX-SUS-GDR	27	150	230	32	288
VP-GDR	27	150	230	32	263
VP-HO-GDR	27	150	230	32	270
EX-MT-GDR	27	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	27	150	270	MT3	289
EX-GDR	27.1	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.1	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.2	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.2	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.3	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.3	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.4	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.4	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	27.5	81	161	32	280
V-MT-GDN	27.5	116	236	MT3	318
EX-GDR	27.5	150	230	32	300
EX-HO-GDR	27.5	150	230	32	306
EX-MT-GDR	27.5	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	27.5	150	270	MT3	289
EX-GDR	27.6	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.6	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.7	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.7	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.8	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.8	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.9	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.9	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	28	81	161	32	280
V-MT-GDN	28	116	236	MT3	318
EX-GDR	28	150	230	32	300
EX-HO-GDR	28	150	230	32	306
EX-SUS-GDR	28	150	230	32	288
VP-GDR	28	150	230	32	263
VP-HO-GDR	28	150	230	32	270
EX-MT-GDR	28	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	28	150	270	MT3	289
EX-GDR	28.1	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.1	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.2	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.2	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.3	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.3	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.4	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.4	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	28.5	84	164	32	280
V-MT-GDN	28.5	120	240	MT3	318
EX-GDR	28.5	155	235	32	300
EX-HO-GDR	28.5	155	235	32	306
EX-MT-GDR	28.5	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	28.5	155	275	MT3	289
EX-GDR	28.6	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.6	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.7	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.7	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.8	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.8	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.9	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.9	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	29	84	164	32	280
V-MT-GDN	29	120	240	MT3	318
EX-GDR	29	155	235	32	300
EX-HO-GDR	29	155	235	32	306
EX-SUS-GDR	29	155	235	32	288
VP-GDR	29	155	235	32	263
VP-HO-GDR	29	155	235	32	270
EX-MT-GDR	29	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	29	155	275	MT3	289
EX-GDR	29.1	155	235	32	300

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	29.1	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.2	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.2	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.3	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.3	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.4	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.4	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	29.5	84	164	32	280
V-MT-GDN	29.5	120	240	MT3	318
EX-GDR	29.5	155	235	32	300
EX-HO-GDR	29.5	155	235	32	306
EX-MT-GDR	29.5	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	29.5	155	275	MT3	289
EX-GDR	29.6	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.6	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.7	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.7	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.8	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.8	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.9	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.9	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	30	84	164	32	280
V-MT-GDN	30	120	240	MT3	318
EX-GDR	30	155	235	32	300
EX-HO-GDR	30	155	235	32	306
EX-SUS-GDR	30	155	235	32	288
VP-GDR	30	155	235	32	263
VP-HO-GDR	30	155	235	32	270
EX-MT-GDR	30	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	30	155	275	MT3	289
EX-SUS-GDS	30.5	87	167	32	280
V-MT-GDN	30.5	124	244	MT3	318
EX-HO-GDR	30.5	160	240	32	306
EX-MT-GDR	30.5	160	280	MT3	309
MT-SUS-GDR	30.5	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	31	87	167	32	280
V-MT-GDN	31	124	244	MT3	318
EX-GDR	31	160	240	32	300
EX-HO-GDR	31	160	240	32	306
EX-SUS-GDR	31	160	240	32	288
VP-GDR	31	160	240	32	263
VP-HO-GDR	31	160	240	32	270
EX-MT-GDR	31	160	280	MT3	309
MT-SUS-GDR	31	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	31.5	87	167	32	280
V-MT-GDN	31.5	124	244	MT3	318
EX-HO-GDR	31.5	160	240	32	306
EX-MT-GDR	31.5	160	280	MT3	309
MT-SUS-GDR	31.5	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	32	90	170	32	280
V-MT-GDN	32	128	248	MT3	318
EX-GDR	32	165	245	32	300
EX-HO-GDR	32	165	245	32	306
EX-SUS-GDR	32	165	245	32	288
VP-GDR	32	165	245	32	263
VP-HO-GDR	32	165	245	32	270
EX-MT-GDR	32	165	285	MT3	309
MT-SUS-GDR	32	165	285	MT3	289
EX-MT-GDR	32.5	165	310	MT4	309
EX-HO-GDR	33	165	245	32	306
EX-MT-GDR	33	165	310	MT4	309
MT-SUS-GDR	33	165	310	MT4	289
EX-MT-GDR	33.5	165	310	MT4	309
EX-HO-GDR	34	170	260	40	306
EX-MT-GDR	34	170	315	MT4	309
MT-SUS-GDR	34	170	315	MT4	289
EX-MT-GDR	34.5	170	315	MT4	309
EX-HO-GDR	35	170	260	40	306
EX-MT-GDR	35	170	315	MT4	309
MT-SUS-GDR	35	170	315	MT4	289
EX-MT-GDR	35.5	170	315	MT4	309
EX-HO-GDR	36	175	265	40	306
EX-MT-GDR	36	175	320	MT4	309
MT-SUS-GDR	36	175	320	MT4	289
EX-MT-GDR	36.5	175	320	MT4	309
EX-HO-GDR	37	175	265	40	306
EX-MT-GDR	37	175	320	MT4	309
MT-SUS-GDR	37	175	320	MT4	289
EX-MT-GDR	37.5	175	320	MT4	309
EX-HO-GDR	38	180	270	40	306
EX-MT-GDR	38	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	38	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	38.5	180	325	MT4	309
EX-HO-GDR	39	180	270	40	306
EX-MT-GDR	39	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	39	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	39.5	180	325	MT4	309
EX-HO-GDR	40	180	270	40	306
EX-MT-GDR	40	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	40	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	40.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	41	185	330	MT4	309
MT-SUS-GDR	41	185	330	MT4	289
EX-MT-GDR	41.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	42	185	330	MT4	309
MT-SUS-GDR	42	185	330	MT4	289
EX-MT-GDR	42.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	43	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	43	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	43.5	190	335	MT4	309
EX-MT-GDR	44	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	44	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	44.5	190	335	MT4	309
EX-MT-GDR	45	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	45	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	45.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	46	195	340	MT4	309
MT-SUS-GDR	46	195	340	MT4	289
EX-MT-GDR	46.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	47	195	340	MT4	309
MT-SUS-GDR	47	195	340	MT4	289
EX-MT-GDR	47.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	48	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	48	200	345	MT4	289
EX-MT-GDR	48.5	200	345	MT4	309
EX-MT-GDR	49	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	49	200	345	MT4	289
EX-MT-GDR	49.5	200	345	MT4	309
EX-MT-GDR	50	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	50	200	345	MT4	289

G-LIST No. | DW1073

超硬ドリル2Dタイプ
CARBIDE DRILL 2D TYPE

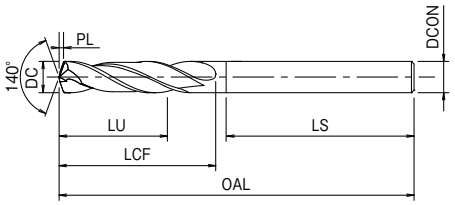
The A Brand

AD-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.387

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8675200	2 - 3	10	14	62	3	37.9	0.4	B	●	5	6,000
8670200	2				4	36	0.4		●	9	6,000
8675210	2.1 - 3				3	37.9	0.4		●	6	6,000
8670210	2.1				4	36	0.4		●	9	6,000
8675220	2.2 - 3				3	37.9	0.4		●	6	6,000
8670220	2.2				4	36	0.4		●	9	6,000
8675230	2.3 - 3				3	37.9	0.4		●	6	6,000
8670230	2.3				4	36	0.4		●	9	6,000
8675240	2.4 - 3				3	37.9	0.4		●	6	6,000
8670240	2.4				4	36	0.4		●	9	6,000
8675250	2.5 - 3	9			3	37.9	0.5		●	6	6,000
8670250	2.5				4	36	0.5		●	9	6,000
8675260	2.6 - 3				3	37.9	0.5		●	6	6,000
8670260	2.6				4	36	0.5		●	9	6,000
8675270	2.7 - 3				3	37.9	0.5		●	7	6,000
8670270	2.7				4	36	0.5		●	9	6,000
8670276	2.76					36	0.5		●	9	6,000
8670278	2.78					36	0.5		●	9	6,000
8675280	2.8 - 3				3	37.9	0.5		●	7	6,000
8670280	2.8				4	36	0.5		●	9	6,000
8675290	2.9 - 3				3	37.9	0.5		●	7	6,000
8670290	2.9				4	36	0.5		●	9	6,000
8675300	3 - 3	14	20	66	3	37.9	0.5		●	7	6,000
8670300	3				4	36	0.5		●	10	6,000
8670310	3.1					36	0.6		●	10	6,450
8670320	3.2					36	0.6		●	10	6,450
8670330	3.3					36	0.6		●	10	6,450
8670340	3.4					36	0.6		●	10	6,450
8670350	3.5	13				36	0.6		●	11	6,450
8670360	3.6					36	0.7		●	11	6,790
8670366	3.66					36	0.7		●	11	6,790
8670368	3.68					36	0.7		●	11	6,790

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670370	3.7	13	20	66	4	36	0.7	B	●	11	6,790
8670380	3.8	17	24			36	0.7		●	11	6,790
8670390	3.9					36	0.7		●	11	6,790
8670400	4	16				36	0.7		●	11	6,790
8675410	4.1 - 5				5	37.9	0.7		●	15	7,270
8670410	4.1				6	36	0.7		●	19	7,270
8675420	4.2 - 5				5	37.9	0.8		●	15	7,270
8670420	4.2				6	36	0.8		●	19	7,270
8675430	4.3 - 5				5	37.9	0.8		●	15	7,270
8670430	4.3				6	36	0.8		●	20	7,270
8675440	4.4 - 5				5	37.9	0.8		●	15	7,270
8670440	4.4				6	36	0.8		●	20	7,270
8675450	4.5 - 5	15			5	37.9	0.8		●	15	7,270
8670450	4.5				6	36	0.8		●	20	7,270
8675460	4.6 - 5				5	37.9	0.8		●	16	7,780
8670460	4.6				6	36	0.8		●	20	7,780
8670462	4.62					36	0.8		●	20	7,780
8670464	4.64					36	0.8		●	20	7,780
8675470	4.7 - 5				5	37.9	0.9		●	16	7,780
8670470	4.7				6	36	0.9		●	20	7,780
8675480	4.8 - 5	19	28		5	37.9	0.9		●	16	7,780
8670480	4.8				6	36	0.9		●	20	7,780
8675490	4.9 - 5				5	37.9	0.9		●	16	7,780
8670490	4.9				6	36	0.9		●	20	7,780
8675500	5 - 5	18			5	37.9	0.9		●	16	7,780
8670500	5				6	36	0.9		●	20	7,780
8670510	5.1					36	0.9		●	21	8,210
8670520	5.2					36	0.9		●	21	8,210
8670530	5.3					36	1		●	21	8,210
8670540	5.4					36	1		●	21	8,210
8670550	5.5	17				36	1		●	21	8,210
8670552	5.52					36	1		●	21	8,610

次ページへ
直径 DC 5.54～9.26 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2～5.52

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670554	**5.54**					36	1		●	21	8,610
8670560	**5.6**					36	1		●	21	8,610
8670570	**5.7**	17	28	66	6	36	1		●	22	8,610
8670580	**5.8**					36	1.1		●	22	8,610
8670590	**5.9**					36	1.1		●	22	8,610
8670600	**6**	16				36	1.1		●	22	8,610
8675610	**6.1 - 7**				7	37.9	1.1		●	33	8,610
8670610	**6.1**				8	36	1.1		●	39	8,610
8675620	**6.2 - 7**				7	37.9	1.1		●	34	8,610
8670620	**6.2**	22			8	36	1.1		●	39	8,610
8675630	**6.3 - 7**				7	37.9	1.1		●	34	8,610
8670630	**6.3**				8	36	1.1		●	40	8,610
8675640	**6.4 - 7**				7	37.9	1.2		●	34	8,610
8670640	**6.4**				8	36	1.2		●	40	8,610
8675650	**6.5 - 7**				7	37.9	1.2		●	35	8,610
8670650	**6.5**		34		8	36	1.2	B	●	41	8,610
8675660	**6.6 - 7**				7	37.9	1.2		●	35	9,150
8670660	**6.6**				8	36	1.2		●	41	9,150
8675670	**6.7 - 7**	21		79	7	37.9	1.2		●	35	9,150
8670670	**6.7**				8	36	1.2		●	41	9,150
8675680	**6.8 - 7**				7	37.9	1.2		●	36	9,150
8670680	**6.8**				8	36	1.2		●	42	9,150
8675690	**6.9 - 7**				7	37.9	1.3		●	37	9,150
8670690	**6.9**				8	36	1.3		●	42	9,150
8675700	**7 - 7**	20			7	37.9	1.3		●	37	9,150
8670700	**7**					36	1.3		●	42	9,150
8670710	**7.1**					36	1.3		●	42	9,690
8670720	**7.2**					36	1.3		●	42	9,690
8670730	**7.3**	27	41		8	36	1.3		●	42	9,690
8670736	**7.36**					36	1.3		●	42	9,690
8670738	**7.38**					36	1.3		●	42	9,690
8670740	**7.4**					36	1.3		●	42	9,690

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670750	**7.5**					36	1.4		●	43	9,690
8670752	**7.52**					36	1.4		●	43	10,300
8670754	**7.54**					36	1.4		●	43	10,300
8670760	**7.6**	26	41	79	8	36	1.4		●	43	10,300
8670770	**7.7**					36	1.4		●	44	10,300
8670780	**7.8**					36	1.4		●	44	10,300
8670790	**7.9**					36	1.4		●	44	10,300
8670800	**8**	25				36	1.5		●	69	10,300
8675810	**8.1 - 9**				9	41.9	1.5		●	60	10,900
8670810	**8.1**				10	40	1.5		●	69	10,900
8675820	**8.2 - 9**				9	41.9	1.5		●	61	10,900
8670820	**8.2**	31			10	40	1.5		●	69	10,900
8675830	**8.3 - 9**				9	41.9	1.5		●	62	10,900
8670830	**8.3**				10	40	1.5		●	69	10,900
8675840	**8.4 - 9**				9	41.9	1.5		●	62	10,900
8670840	**8.4**				10	40	1.5	B	●	70	10,900
8675850	**8.5 - 9**				9	41.9	1.5		●	62	10,900
8670850	**8.5**				10	40	1.5		●	71	10,900
8675860	**8.6 - 9**				9	41.9	1.6		●	63	11,400
8670860	**8.6**		47	89	10	40	1.6		●	71	11,400
8675870	**8.7 - 9**	30			9	41.9	1.6		●	63	11,400
8670870	**8.7**				10	40	1.6		●	71	11,400
8675880	**8.8 - 9**				9	41.9	1.6		●	64	11,400
8670880	**8.8**				10	40	1.6		●	72	11,400
8675890	**8.9 - 9**				9	41.9	1.6		●	64	11,400
8670890	**8.9**				10	40	1.6		●	72	11,400
8675900	**9 - 9**				9	41.9	1.6		●	65	11,400
8670900	**9**					40	1.6		●	73	11,400
8670910	**9.1**	29			10	40	1.7		●	73	11,900
8670920	**9.2**					40	1.7		●	74	11,900
8670924	**9.24**					40	1.7		●	74	11,900
8670926	**9.26**					40	1.7		●	74	11,900

次ページへ

直径 DC 9.3～13.8 NEXT

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

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

標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

G-LIST No. | DW1073

超硬ドリル2Dタイプ
CARBIDE DRILL 2D TYPE

The A Brand

AD-2D

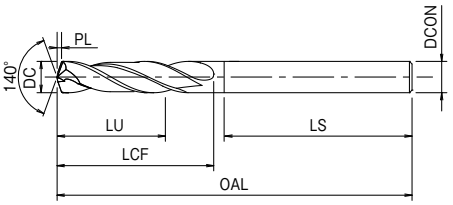
切削条件 Cutting Conditions | P.387

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

前ページより
FROM 直径 DC 5.54～9.26

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670930	**9.3**	29	47	89	10	40	1.7	●	74	11,900
8670936	**9.36**					40	1.7	●	75	11,900
8670938	**9.38**					40	1.7	●	75	11,900
8670940	**9.4**					40	1.7	●	76	11,900
8670950	**9.5**	28				40	1.7	●	76	11,900
8670952	**9.52**					40	1.7	●	74	12,500
8670954	**9.54**					40	1.7	●	74	12,500
8670960	**9.6**					40	1.7	●	77	12,500
8670970	**9.7**					40	1.8	●	77	12,500
8670980	**9.8**					40	1.8	●	77	12,500
8670990	**9.9**					40	1.8	●	78	12,500
8671000	**10**	27				40	1.8	●	78	12,500
8676010	**10.1 -11**	35	55	102	11	46.9	1.8	●	101	13,000
8671010	**10.1**				12	45	1.8	●	112	13,000
8676020	**10.2 -11**				11	46.9	1.9	●	101	13,000
8671020	**10.2**				12	45	1.9	●	114	13,000
8676030	**10.3 -11**				11	46.9	1.9	●	101	13,000
8671030	**10.3**				12	45	1.9	●	114	13,000
8676040	**10.4 -11**				11	46.9	1.9	●	103	13,000
8671040	**10.4**				12	45	1.9	●	114	13,000
8676050	**10.5 -11**	34			11	46.9	1.9	●	103	13,000
8671050	**10.5**				12	45	1.9	●	115	13,000
8676060	**10.6 -11**				11	46.9	1.9	●	104	13,400
8671060	**10.6**				12	45	1.9	●	115	13,400
8676070	**10.7 -11**				11	46.9	1.9	●	105	13,400
8671070	**10.7**				12	45	1.9	●	117	13,400
8676080	**10.8 -11**				11	46.9	2	●	106	13,400
8671080	**10.8**				12	45	2	●	117	13,400
8676090	**10.9 -11**				11	46.9	2	●	106	13,400
8671090	**10.9**				12	45	2	●	117	13,400
8676100	**11 -11**	33			11	46.9	2	●	107	13,400
8671100	**11**				12	45	2	●	117	13,400

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671110	**11.1**	33	55	102	12	45	2	●	120	14,100
8671120	**11.2**					45	2	●	120	14,100
8671122	**11.22**					45	2	●	120	14,100
8671124	**11.24**					45	2	●	120	14,100
8671130	**11.3**					45	2.1	●	120	14,100
8671136	**11.36**					45	2.1	●	120	14,100
8671138	**11.38**					45	2.1	●	121	14,100
8671140	**11.4**					45	2.1	●	121	14,100
8671150	**11.5**	32				45	2.1	●	121	14,100
8671160	**11.6**					45	2.1	●	123	14,600
8671170	**11.7**					45	2.1	●	124	14,600
8671180	**11.8**					45	2.1	●	125	14,600
8671190	**11.9**					45	2.2	●	125	14,600
8671200	**12**	31				45	2.2	●	126	14,600
8671210	**12.1**	36	60	107	14	45	2.2	●	163	15,700
8671220	**12.2**					45	2.2	●	163	15,700
8671230	**12.3**					45	2.2	●	166	15,700
8671240	**12.4**					45	2.3	●	166	15,700
8671250	**12.5**	35				45	2.3	●	166	15,700
8671260	**12.6**					45	2.3	●	167	16,100
8671270	**12.7**					45	2.3	●	167	16,100
8671280	**12.8**					45	2.3	●	169	16,100
8671290	**12.9**					45	2.3	●	171	16,100
8671300	**13**	34				45	2.4	●	172	16,100
8671310	**13.1**					45	2.4	●	173	16,700
8671320	**13.2**					45	2.4	●	173	16,700
8671330	**13.3**					45	2.4	●	175	16,700
8671340	**13.4**					45	2.4	●	176	16,700
8671350	**13.5**	33				45	2.5	●	177	16,700
8671360	**13.6**					45	2.5	●	178	17,400
8671370	**13.7**					45	2.5	●	179	17,400
8671380	**13.8**					45	2.5	●	181	17,400

次ページへ
直径 DC 13.9～20 NEXT

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 9.3～13.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671390	**13.9**	33	60	107	14	45	2.5		●	182	17,400
8671400	**14**	32				45	2.5		●	183	17,400
8671410	**14.1**	37	65	115	16	48	2.6	B	●	228	17,900
8671420	**14.2**					48	2.6		●	230	17,900
8671430	**14.3**					48	2.6		●	231	17,900
8671440	**14.4**					48	2.6		●	233	17,900
8671450	**14.5**	36				48	2.6		●	234	17,900
8671460	**14.6**					48	2.7		●	235	18,500
8671470	**14.7**					48	2.7		●	236	18,500
8671480	**14.8**					48	2.7		●	238	18,500
8671490	**14.9**					48	2.7		●	239	18,500
8671500	**15**	35				48	2.7		●	240	18,500
8671510	**15.1**					48	2.7		●	241	19,000
8671520	**15.2**					48	2.8		●	244	19,000
8671530	**15.3**					48	2.8		●	244	19,000
8671540	**15.4**					48	2.8		●	245	19,000
8671550	**15.5**	34				48	2.8		●	247	19,000
8671560	**15.6**					48	2.8		●	248	19,700
8671570	**15.7**					48	2.9		●	250	19,700
8671580	**15.8**					48	2.9		●	251	19,700
8671590	**15.9**					48	2.9		●	253	19,700
8671600	**16**	33				48	2.9		●	255	19,700
	16.1	41	73	123	18	48	2.9	–	□	–	–
	16.2					48	2.9		□	–	–
	16.3					48	3		□	–	–
	16.4					48	3		□	–	–
8671650	**16.5**	40				48	3	B	●	314	22,000
	16.6					48	3	–	□	–	–
	16.7					48	3		□	–	–
	16.8					48	3.1		□	–	–
	16.9					48	3.1		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671700	**17**	39	73	123	18	48	3.1	B	●	323	23,600
	17.1					48	3.1	–	□	–	–
	17.2					48	3.1		□	–	–
	17.3					48	3.1		□	–	–
	17.4					48	3.2		□	–	–
8671750	**17.5**	38				48	3.2	B	●	331	25,900
	17.6					48	3.2	–	□	–	–
	17.7					48	3.2		□	–	–
	17.8					48	3.2		□	–	–
	17.9					48	3.3		□	–	–
8671800	**18**	37				48	3.3	B	●	345	28,100
	18.1	43	79	131	20	50	3.3	–	□	–	–
	18.2					50	3.3		□	–	–
	18.3					50	3.3		□	–	–
	18.4					50	3.3		□	–	–
8671850	**18.5**	42				50	3.4	B	●	409	30,500
	18.6					50	3.4	–	□	–	–
	18.7					50	3.4		□	–	–
	18.8					50	3.4		□	–	–
	18.9					50	3.4		□	–	–
8671900	**19**	41				50	3.5	B	●	418	31,600
	19.1					50	3.5	–	□	–	–
	19.2					50	3.5		□	–	–
	19.3					50	3.5		□	–	–
	19.4					50	3.5		□	–	–
8671950	**19.5**	40				50	3.5	B	●	427	32,700
	19.6					50	3.6	–	□	–	–
	19.7					50	3.6		□	–	–
	19.8					50	3.6		□	–	–
	19.9					50	3.6		□	–	–
8672000	**20**	39				50	3.6	B	●	438	33,800

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

G-LIST No. | DW1074

超硬ドリル4Dタイプ
CARBIDE DRILL 4D TYPE

The A Brand

AD-4D

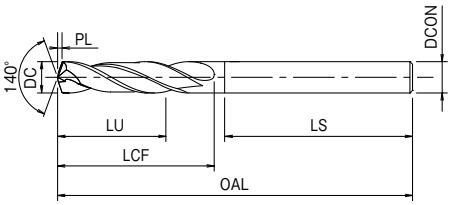
切削条件 Cutting Conditions | P.387

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677200	2 - 3	16	20	66	3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672200	2				4	36	0.4	●	9	7,090
8677210	2.1 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672210	2.1				4	36	0.4	●	9	7,090
8677220	2.2 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672220	2.2				4	36	0.4	●	9	7,090
8677230	2.3 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672230	2.3				4	36	0.4	●	9	7,090
8677240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672240	2.4				4	36	0.4	●	9	7,090
8677250	2.5 - 3	15			3	37.9	0.5	●	6	7,090
8672250	2.5				4	36	0.5	●	9	7,090
8677260	2.6 - 3				3	37.9	0.5	●	6	7,090
8672260	2.6				4	36	0.5	●	9	7,090
8677270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672270	2.7				4	36	0.5	●	9	7,090
8677280	2.8 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672280	2.8				4	36	0.5	●	10	7,090
8677290	2.9 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672290	2.9				4	36	0.5	●	10	7,090
8677300	3 - 3	22	28	74	3	37.9	0.5	●	8	7,090
8672300	3				4	36	0.5	●	11	7,090
8672310	3.1					36	0.6	●	11	7,620
8672320	3.2					36	0.6	●	11	7,620
8672330	3.3					36	0.6	●	11	7,620
8672340	3.4					36	0.6	●	11	7,620
8672350	3.5	21				36	0.6	●	12	7,620
8672360	3.6					36	0.7	●	12	8,000
8672370	3.7					36	0.7	●	12	8,000
8672380	3.8	29	36			36	0.7	●	12	8,000
8672390	3.9					36	0.7	●	12	8,000
8672400	4	28				36	0.7	●	12	8,000
8677410	4.1 - 5				5	37.9	0.7	●	16	8,550
8672410	4.1				6	36	0.7	●	21	8,550
8677420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	16	8,550
8672420	4.2				6	36	0.8	●	21	8,550
8677430	4.3 - 5				5	37.9	0.8	●	16	8,550
8672430	4.3				6	36	0.8	●	21	8,550
8677440	4.4 - 5				5	37.9	0.8	●	17	8,550
8672440	4.4				6	36	0.8	●	21	8,550
8677450	4.5 - 5	27			5	37.9	0.8	●	17	8,550
8672450	4.5				6	36	0.8	●	21	8,550
8677460	4.6 - 5				5	37.9	0.8	●	17	9,150
8672460	4.6				6	36	0.8	●	21	9,150
8677470	4.7 - 5				5	37.9	0.9	●	17	9,150
8672470	4.7				6	36	0.9	●	21	9,150
8677480	4.8 - 5	35	44	82	5	37.9	0.9	●	18	9,150
8672480	4.8				6	36	0.9	●	22	9,150
8677490	4.9 - 5				5	37.9	0.9	●	18	9,150
8672490	4.9				6	36	0.9	●	23	9,150

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677500	5 - 5	34	44	82	5	37.9	0.9	●	19	9,150
8672500	5				6	36	0.9	●	23	9,150
8672510	5.1					36	0.9	●	23	9,690
8672520	5.2					36	0.9	●	24	9,690
8672530	5.3					36	1	●	24	9,690
8672540	5.4					36	1	●	24	9,690
8672550	5.5	33				36	1	●	25	9,690
8672560	5.6					36	1	●	25	10,300
8672570	5.7					36	1	●	25	10,300
8672580	5.8					36	1.1	●	26	10,300
8672590	5.9					36	1.1	●	26	10,300
8672600	6	32				36	1.1	●	26	10,300
8677610	6.1 - 7	41	53	91	7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672610	6.1				8	36	1.1	●	40	10,300
8677620	6.2 - 7				7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672620	6.2				8	36	1.1	●	41	10,300
8677630	6.3 - 7				7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672630	6.3				8	36	1.1	●	41	10,300
8677640	6.4 - 7				7	37.9	1.2	●	35	10,300
8672640	6.4				8	36	1.2	●	42	10,300
8677650	6.5 - 7	40			7	37.9	1.2	●	36	10,300
8672650	6.5				8	36	1.2	●	42	10,300
8677660	6.6 - 7				7	37.9	1.2	●	36	11,000
8672660	6.6				8	36	1.2	●	42	11,000
8677670	6.7 - 7				7	37.9	1.2	●	37	11,000
8672670	6.7				8	36	1.2	●	43	11,000
8677680	6.8 - 7				7	37.9	1.2	●	37	11,000
8672680	6.8				8	36	1.2	●	44	11,000
8677690	6.9 - 7				7	37.9	1.3	●	38	11,000
8672690	6.9				8	36	1.3	●	44	11,000
8677700	7 - 7	39			7	37.9	1.3	●	38	11,000
8672700	7				8	36	1.3	●	44	11,000
8672710	7.1					36	1.3	●	45	11,500
8672720	7.2					36	1.3	●	45	11,500
8672730	7.3					36	1.3	●	45	11,500
8672740	7.4					36	1.3	●	46	11,500
8672750	7.5	38				36	1.4	●	46	11,500
8672760	7.6					36	1.4	●	47	12,100
8672770	7.7					36	1.4	●	48	12,100
8672780	7.8					36	1.4	●	48	12,100
8672790	7.9					36	1.4	●	49	12,100
8672800	8	37				36	1.5	●	49	12,100
8677810	8.1 - 9	45	61	103	9	41.9	1.5	●	65	12,800
8672810	8.1				10	40	1.5	●	74	12,800
8677820	8.2 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672820	8.2				10	40	1.5	●	74	12,800
8677830	8.3 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672830	8.3				10	40	1.5	●	74	12,800
8677840	8.4 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672840	8.4				10	40	1.5	●	76	12,800

次ページへ
直径 DC 8.5～13.2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2～8.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677850	**8.5 - 9**	44	61	103	9	41.9	1.5		●	67	12,800
8672850	**8.5**				10	40	1.5		●	77	12,800
8677860	**8.6 - 9**				9	41.9	1.6		●	68	13,300
8672860	**8.6**				10	40	1.6		●	77	13,300
8677870	**8.7 - 9**				9	41.9	1.6		●	68	13,300
8672870	**8.7**				10	40	1.6		●	79	13,300
8677880	**8.8 - 9**				9	41.9	1.6		●	69	13,300
8672880	**8.8**				10	40	1.6		●	79	13,300
8677890	**8.9 - 9**				9	41.9	1.6		●	70	13,300
8672890	**8.9**				10	40	1.6		●	79	13,300
8677900	**9 - 9**	43			9	41.9	1.6		●	71	13,300
8672900	**9**				10	40	1.6		●	79	13,300
8672910	**9.1**					40	1.7		●	79	14,000
8672920	**9.2**					40	1.7		●	80	14,000
8672930	**9.3**					40	1.7		●	81	14,000
8672940	**9.4**					40	1.7		●	81	14,000
8672950	**9.5**	42				40	1.7		●	82	14,000
8672960	**9.6**					40	1.7		●	82	14,600
8672970	**9.7**					40	1.8	B	●	83	14,600
8672980	**9.8**					40	1.8		●	84	14,600
8672990	**9.9**					40	1.8		●	85	14,600
8673000	**10**	41				40	1.8		●	87	14,600
8678010	**10.1 - 11**	51	71	118	11	46.9	1.8		●	112	15,100
8673010	**10.1**				12	45	1.8		●	123	15,100
8678020	**10.2 - 11**				11	46.9	1.9		●	113	15,100
8673020	**10.2**				12	45	1.9		●	125	15,100
8678030	**10.3 - 11**				11	46.9	1.9		●	115	15,100
8673030	**10.3**				12	45	1.9		●	125	15,100
8678040	**10.4 - 11**				11	46.9	1.9		●	115	15,100
8673040	**10.4**				12	45	1.9		●	126	15,100
8678050	**10.5 - 11**	50			11	46.9	1.9		●	115	15,100
8673050	**10.5**				12	45	1.9		●	126	15,100
8678060	**10.6 - 11**				11	46.9	1.9		●	117	15,800
8673060	**10.6**				12	45	1.9		●	126	15,800
8678070	**10.7 - 11**				11	46.9	1.9		●	117	15,800
8673070	**10.7**				12	45	1.9		●	128	15,800
8678080	**10.8 - 11**				11	46.9	2		●	117	15,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8673080	**10.8**	50	71	118	12	45	2		●	129	15,800
8678090	**10.9 - 11**				11	46.9	2		●	118	15,800
8673090	**10.9**				12	45	2		●	129	15,800
8678100	**11 - 11**	49			11	46.9	2		●	120	15,800
8673100	**11**				12	45	2		●	131	15,800
8673110	**11.1**					45	2		●	132	16,300
8673120	**11.2**					45	2		●	133	16,300
8673130	**11.3**					45	2.1		●	134	16,300
8673140	**11.4**					45	2.1		●	134	16,300
8673150	**11.5**	48			12	45	2.1		●	136	16,300
8673160	**11.6**					45	2.1		●	135	17,000
8673170	**11.7**					45	2.1		●	137	17,000
8673180	**11.8**					45	2.1		●	139	17,000
8673190	**11.9**					45	2.2		●	139	17,000
8673200	**12**	47				45	2.2		●	141	17,000
8678210	**12.1 - 13**	53	77	124	13	45	2.2		●	163	18,100
8673210	**12.1**				14	45	2.2		●	177	18,100
8678220	**12.2 - 13**				13	45	2.2		●	164	18,100
8673220	**12.2**				14	45	2.2	B	●	177	18,100
8678230	**12.3 - 13**				13	45	2.2		●	165	18,100
8673230	**12.3**				14	45	2.2		●	178	18,100
8678240	**12.4 - 13**				13	45	2.3		●	168	18,100
8673240	**12.4**				14	45	2.3		●	179	18,100
8678250	**12.5 - 13**	52			13	45	2.3		●	168	18,100
8673250	**12.5**				14	45	2.3		●	183	18,100
8678260	**12.6 - 13**				13	45	2.3		●	168	18,700
8673260	**12.6**				14	45	2.3		●	183	18,700
8678270	**12.7 - 13**				13	45	2.3		●	170	18,700
8673270	**12.7**				14	45	2.3		●	183	18,700
8678280	**12.8 - 13**				13	45	2.3		●	171	18,700
8673280	**12.8**				14	45	2.3		●	184	18,700
8678290	**12.9 - 13**				13	45	2.3		●	173	18,700
8673290	**12.9**				14	45	2.3		●	184	18,700
8678300	**13 - 13**	51			13	45	2.4		●	175	18,700
8673300	**13**					45	2.4		●	189	18,700
8673310	**13.1**				14	45	2.4		●	186	19,200
8673320	**13.2**					45	2.4		●	191	19,200

次ページへ
直径 DC 13.3～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

G-LIST No. | DW1074

超硬ドリル4Dタイプ
CARBIDE DRILL 4D TYPE

The A Brand

AD-4D

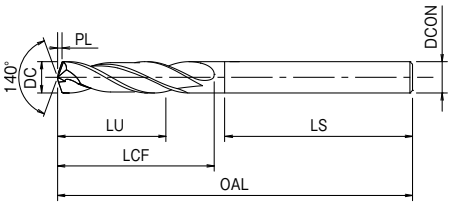
切削条件 Cutting Conditions | P.387

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

前ページより FROM 直径 DC 8.5～13.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8673330	**13.3**	51	77	124	14	45	2.4		●	193	19,200
8673340	**13.4**					45	2.4		●	193	19,200
8673350	**13.5**	50				45	2.5		●	195	19,200
8673360	**13.6**					45	2.5		●	195	19,800
8673370	**13.7**					45	2.5		●	197	19,800
8673380	**13.8**					45	2.5		●	200	19,800
8673390	**13.9**					45	2.5		●	200	19,800
8673400	**14**	49				45	2.5		●	203	19,800
8678410	**14.1 - 15**	55	83	133	15	48	2.6		●	228	20,800
8673410	**14.1**				16	48	2.6		●	247	20,800
8678420	**14.2 - 15**				15	48	2.6		●	230	20,800
8673420	**14.2**				16	48	2.6		●	249	20,800
8678430	**14.3 - 15**				15	48	2.6		●	231	20,800
8673430	**14.3**				16	48	2.6		●	249	20,800
8678440	**14.4 - 15**				15	48	2.6		●	234	20,800
8673440	**14.4**				16	48	2.6		●	250	20,800
8678450	**14.5 - 15**	54			15	48	2.6		●	236	20,800
8673450	**14.5**				16	48	2.6		●	255	20,800
8678460	**14.6 - 15**				15	48	2.7	B	●	238	21,300
8673460	**14.6**				16	48	2.7		●	254	21,300
8678470	**14.7 - 15**				15	48	2.7		●	240	21,300
8673470	**14.7**				16	48	2.7		●	254	21,300
8678480	**14.8 - 15**				15	48	2.7		●	241	21,300
8673480	**14.8**				16	48	2.7		●	258	21,300
8678490	**14.9 - 15**				15	48	2.7		●	243	21,300
8673490	**14.9**				16	48	2.7		●	258	21,300
8678500	**15 - 15**	53			15	48	2.7		●	243	21,300
8673500	**15**				16	48	2.7		●	260	21,300
8673510	**15.1**					48	2.7		●	262	21,900
8673520	**15.2**					48	2.8		●	262	21,900
8673530	**15.3**					48	2.8		●	264	21,900
8673540	**15.4**					48	2.8		●	265	21,900
8673550	**15.5**	52				48	2.8		●	268	21,900
8673560	**15.6**					48	2.8		●	270	22,400
8673570	**15.7**					48	2.9		●	272	22,400
8673580	**15.8**					48	2.9		●	273	22,400
8673590	**15.9**					48	2.9		●	276	22,400
8673600	**16**	51				48	2.9		●	278	22,400
	16.1	61	93	143	18	48	2.9	–	□	–	–
	16.2					48	2.9		□	–	–
	16.3					48	3		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.4	61	93	143	18	48	3	–	□	–	–
8678650	**16.5 - 17**	60			17	48	3	B	●	316	25,400
8673650	**16.5**					48	3		●	334	25,400
	16.6				18	48	3	–	□	–	–
	16.7					48	3		□	–	–
	16.8					48	3.1		□	–	–
	16.9					48	3.1		□	–	–
8678700	**17 - 17**	59			17	48	3.1	B	●	326	27,300
8673700	**17**					48	3.1		●	346	27,300
	17.1				18	48	3.1	–	□	–	–
	17.2					48	3.1		□	–	–
	17.3					48	3.1		□	–	–
	17.4					48	3.2		□	–	–
8673750	**17.5**	58				48	3.2	B	●	356	29,900
	17.6					48	3.2	–	□	–	–
	17.7					48	3.2		□	–	–
	17.8					48	3.2		□	–	–
	17.9					48	3.3		□	–	–
8673800	**18**	57				48	3.3	B	●	366	32,600
	18.1	65	101	153	20	50	3.3	–	□	–	–
	18.2					50	3.3		□	–	–
	18.3					50	3.3		□	–	–
	18.4					50	3.3		□	–	–
8678850	**18.5 - 19**	64			19	50	3.4	B	●	415	35,300
8673850	**18.5**				20	50	3.4		●	436	35,300
	18.6					50	3.4	–	□	–	–
	18.7					50	3.4		□	–	–
	18.8					50	3.4		□	–	–
	18.9					50	3.4		□	–	–
8678900	**19 - 19**	63			19	50	3.5	B	●	434	36,400
8673900	**19**				20	50	3.5		●	448	36,400
	19.1					50	3.5	–	□	–	–
	19.2					50	3.5		□	–	–
	19.3					50	3.5		□	–	–
	19.4					50	3.5		□	–	–
8673950	**19.5**	62				50	3.5	B	●	465	37,400
	19.6					50	3.6	–	□	–	–
	19.7					50	3.6		□	–	–
	19.8					50	3.6		□	–	–
	19.9					50	3.6		□	–	–
8674000	**20**	61				50	3.6	B	●	476	38,800

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1116 NEW

小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ

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

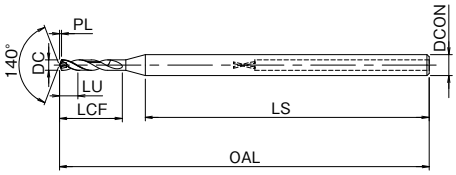
The A Brand

ADO-MICRO 2D

切削条件 Cutting Conditions | P.388

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

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732001	**0.7**	1.4	4.2	47	3	38.5	0.1		●	7	11,800
8732002	**0.75**	1.5	4.5			38.3	0.1		●	7	13,500
8732003	**0.8**	1.6	4.8	50		41.1	0.1		●	7	11,800
8732004	**0.85**	1.7	5.1			40.9	0.2		●	7	13,500
8732005	**0.9**	1.8	5.4			40.7	0.2	B	●	7	11,800
8732006	**0.95**	1.9	5.7			40.5	0.2		●	7	13,500
8732007	**1**	2	6	53		42.8	0.2		●	7	11,200
8732008	**1.1**	2.2	6.6			42.4	0.2		●	7	11,200
8732009	**1.2**	2.4	7.2			41.9	0.2		●	7	11,200

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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732010	**1.3**	2.6	7.8	53	3	41.5	0.2		●	7	11,200
8732011	**1.4**	2.8	8.4			41.1	0.3		●	7	11,200
8732012	**1.5**	3	9			40.7	0.3		●	7	11,200
8732013	**1.6**	3.2	9.6			40.3	0.3	B	●	7	11,200
8732014	**1.7**	3.4	10.2			39.9	0.3		●	7	11,200
8732015	**1.8**	3.6	10.8			39.5	0.3		●	7	11,200
8732016	**1.9**	3.8	11.4			39	0.3		●	7	11,200
8732017	**2**	4	12	58		43.6	0.4		●	7	11,200

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

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。 See p.9 for details

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1117 NEW

小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

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

A The A Brand

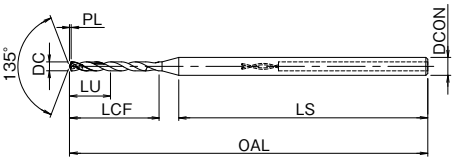
ADO-MICRO 5D

切削条件 Cutting Conditions | P.388

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

CAD

X形シンニング
X thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732018	**0.7**	3.5	7	47	3	35.7	0.1	B	●	7	16,000
8732019	**0.75**	3.8	7.5			35.3	0.2		●	7	18,200
8732020	**0.8**	4	8	50		37.9	0.2		●	7	16,000
8732021	**0.85**	4.3	8.5			37.5	0.2		●	7	18,200
8732022	**0.9**	4.5	9			37.1	0.2		●	7	16,000
8732023	**0.95**	4.8	9.5			36.7	0.2		●	7	18,200
8732024	**1**	5	10	55		40.8	0.2		●	7	15,200
8732025	**1.1**	5.5	11			40	0.2		●	7	15,200
8732026	**1.2**	6	12	60		44.1	0.2		●	7	15,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732027	**1.3**	6.5	13	60	3	43.3	0.3	B	●	7	15,200
8732028	**1.4**	7	14			42.5	0.3		●	7	15,200
8732029	**1.5**	7.5	15			41.7	0.3		●	7	15,200
8732030	**1.6**	8	16			40.9	0.3		●	7	15,200
8732031	**1.7**	8.5	17			40.1	0.4		●	7	15,200
8732032	**1.8**	9	18	65		44.3	0.4		●	8	15,200
8732033	**1.9**	9.5	19			43.4	0.4		●	8	15,200
8732034	**2**	10	20			42.6	0.4		●	8	15,200

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1118 NEW

小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ

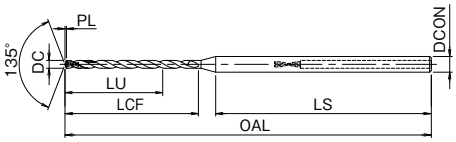
SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (12D TYPE)

The A Brand

ADO-MICRO 12D

切削条件 Cutting Conditions | P.389

X形シンニング
X thinning



CAD

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

単位:mm Unit:mm

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

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

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

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1119 NEW

小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

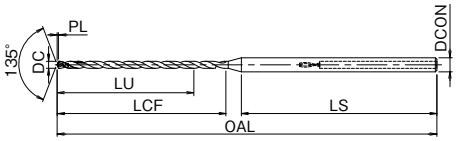
SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)

A The A Brand

ADO-MICRO 20D

切削条件 Cutting Conditions | P.389

X形シンニング
X thinning



CAD

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

単位:mm Unit:mm

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732052	**1.6**	32	38.4	81	3	39.5	0.3	B	●	10	26,200
8732053	**1.7**	34	40.8	88		44.3	0.4		●	10	26,200
8732054	**1.8**	36	43.2			42.1	0.4		●	10	26,200
8732055	**1.9**	38	45.6			39.8	0.4		●	10	26,200
8732056	**2**	40	48	95		44.6	0.4		●	10	26,200

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1120 NEW

小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

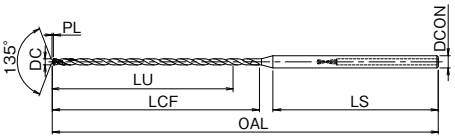
SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)

The A Brand

ADO-MICRO 30D

切削条件 Cutting Conditions | P.389

X形シンニング
X thinning



CAD

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

単位:mm Unit:mm

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

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

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

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1075

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)

The A Brand

ADO-3D

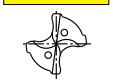
切削条件 Cutting Conditions | P.390

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

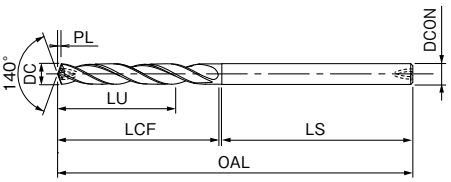
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690200	2 - 3	6	12	66	3	51.2	0.4		●	7	10,200
8690210	2.1 - 3	7	13			50.3	0.4		●	7	10,200
8690220	2.2 - 3		14			49.5	0.4		●	7	10,200
8690230	2.3 - 3					49.7	0.4		●	7	10,200
8690240	2.4 - 3	8	15			48.9	0.4		●	7	10,200
8690250	2.5 - 3					49.1	0.5		●	7	10,200
8690260	2.6 - 3		16			48.3	0.5		●	7	10,200
8690265	2.65 - 3					48.3	0.5		●	7	10,200
8690270	2.7 - 3	9	17			47.4	0.5		●	7	10,200
8690280	2.8 - 3					47.6	0.5		●	7	10,200
8690290	2.9 - 3		18			46.8	0.5		●	7	10,200
8690300	3 - 3					47	0.5		●	7	10,200
8690310	3.1	10	19	74	4	52.3	0.6		●	13	11,000
8690315	3.15					52.4	0.6		●	13	11,000
8690320	3.2		20			51.5	0.6		●	13	11,000
8690330	3.3					51.7	0.6		●	13	11,000
8690340	3.4	11	21			50.9	0.6	B	●	13	11,000
8690350	3.5					51.1	0.6		●	13	11,000
8690360	3.6		22			50.3	0.7		●	13	11,600
8690370	3.7	12	23			49.4	0.7		●	13	11,600
8690375	3.75					49.5	0.7		●	13	11,600
8690380	3.8					49.6	0.7		●	13	11,600
8690390	3.9		24			48.8	0.7		●	13	11,600
8690400	4					49	0.7		●	13	11,600
8690410	4.1 - 5	13	25	80	5	52.3	0.7		●	19	12,500
8700410	4.1				6	50.5	0.7		●	26	12,500
8690420	4.2 - 5		26		5	51.5	0.8		●	19	12,500
8700420	4.2				6	49.6	0.8		●	26	12,500
8690430	4.3 - 5				5	51.7	0.8		●	19	12,500
8700430	4.3				6	49.8	0.8		●	26	12,500
8690440	4.4 - 5	14	27		5	50.9	0.8		●	19	12,500
8700440	4.4				6	49	0.8		●	26	12,500
8690450	4.5 - 5				5	51.1	0.8		●	19	12,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700450	4.5	14	27	80	6	49.2	0.8		●	26	12,500
8690460	4.6 - 5		28		5	50.3	0.8		●	19	13,400
8700460	4.6				6	48.4	0.8		●	26	13,400
8690470	4.7 - 5	15	29		5	49.4	0.9		●	20	13,400
8700470	4.7				6	47.6	0.9		●	26	13,400
8690480	4.8 - 5				5	49.6	0.9		●	20	13,400
8700480	4.8				6	47.8	0.9		●	26	13,400
8690490	4.9 - 5		30		5	48.8	0.9		●	20	13,400
8700490	4.9				6	46.9	0.9		●	26	13,400
8690500	5 - 5		25		5	54	0.9		●	21	13,400
8700500	5				6	52.1	0.9		●	27	13,400
8690510	5.1	16	26	82		53.3	0.9		●	27	14,100
8690520	5.2					53.5	0.9		●	28	14,100
8690525	5.25		27			52.6	1		●	28	14,100
8690530	5.3					52.7	1		●	28	14,100
8690540	5.4	17	28			52.9	1		●	28	14,100
8690550	5.5					52.1	1	B	●	28	14,100
8690560	5.6					52.3	1		●	28	14,800
8690570	5.7	18	29			51.4	1		●	28	14,800
8690580	5.8					51.6	1.1		●	28	14,800
8690590	5.9		30			50.8	1.1		●	29	14,800
8690600	6					51	1.1		●	29	14,800
8690610	6.1 - 7	19	31	88	7	56	1.1		●	38	14,800
8700610	6.1				8	52.5	1.1		●	49	14,800
8690620	6.2 - 7				7	56	1.1		●	38	14,800
8700620	6.2				8	52.6	1.1		●	49	14,800
8690625	6.25 - 7		32		7	55	1.1		●	39	14,800
8690630	6.3 - 7					55	1.1		●	39	14,800
8700630	6.3				8	51.8	1.1		●	49	14,800
8690640	6.4 - 7	20			7	55	1.2		●	40	14,800
8700640	6.4				8	52	1.2		●	49	14,800
8690650	6.5 - 7		33		7	54	1.2		●	40	14,800
8700650	6.5				8	51.2	1.2		●	50	14,800

次ページへ
直径 DC 6.6～10.4 NEXT

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

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより FROM 直径 DC 2～6.5

単位:mm Unit:mm

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

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700850	**8.5**				10	54.2	1.5	●	84	19,000
8690860	**8.6 - 9**	26	43		9	57	1.6	●	71	19,800
8700860	**8.6**				10	54.4	1.6	●	84	19,800
8690870	**8.7 - 9**				9	56	1.6	●	72	19,800
8700870	**8.7**				10	53.6	1.6	●	84	19,800
8690875	**8.75 - 9**		44	101	9	56	1.6	●	72	19,800
8690880	**8.8 - 9**					56	1.6	●	72	19,800
8700880	**8.8**	27			10	53.8	1.6	●	85	19,800
8690890	**8.9 - 9**				9	55	1.6	●	72	19,800
8700890	**8.9**		45		10	52.9	1.6	●	85	19,800
8690900	**9 - 9**				9	55	1.6	●	73	19,800
8700900	**9**					53.1	1.6	●	87	19,800
8690910	**9.1**	28	46			59	1.7	●	90	20,900
8690920	**9.2**					59	1.7	●	90	20,900
8690925	**9.25**		47			58	1.7	●	91	20,900
8690930	**9.3**					58	1.7	●	91	20,900
8690940	**9.4**	29				58	1.7	B ●	91	20,900
8690950	**9.5**		48	106	10	57	1.7	●	91	20,900
8690960	**9.6**					57	1.7	●	91	21,400
8690970	**9.7**	30	49			56	1.8	●	91	21,400
8690975	**9.75**					56	1.8	●	93	21,400
8690980	**9.8**					56	1.8	●	92	21,400
8690990	**9.9**		50			55	1.8	●	92	21,400
8691000	**10**					55	1.8	●	93	21,400
8691010	**10.1 -11**	31	51	113	11	61	1.8	●	116	22,200
8701010	**10.1**				12	57.5	1.8	●	132	22,200
8691020	**10.2 -11**				11	61	1.9	●	117	22,200
8701020	**10.2**				12	57.6	1.9	●	132	22,200
8691025	**10.25 -11**		52		11	60	1.9	●	117	22,200
8691030	**10.3 -11**					60	1.9	●	117	22,200
8701030	**10.3**				12	56.8	1.9	●	132	22,200
8691040	**10.4 -11**	32			11	60	1.9	●	118	22,200
8701040	**10.4**				12	57	1.9	●	134	22,200

次ページへ 直径 DC 10.5～14.5 NEXT

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

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

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

G-LIST No. | DW1075

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)

A The A Brand

ADO-3D

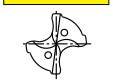
切削条件 Cutting Conditions | P.390

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

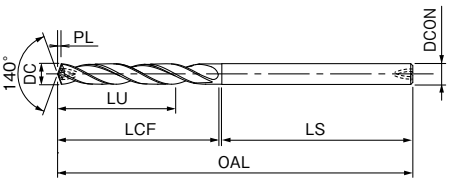
CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



前ページより
FROM 直径 DC 6.6～10.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8691050	10.5 -11	32	53	113	11	59	1.9	B	118	22,200
8701050	10.5				12	56.2	1.9		134	22,200
8691060	10.6 -11				11	59	1.9		118	23,100
8701060	10.6				12	56.4	1.9		134	23,100
8691070	10.7 -11	33	54		11	58	1.9		118	23,100
8701070	10.7				12	55.6	1.9		134	23,100
8691075	10.75 -11				11	58	2		118	23,100
8691080	10.8 -11					58	2		118	23,100
8701080	10.8				12	55.8	2		135	23,100
8691090	10.9 -11		55		11	57	2		119	23,100
8701090	10.9				12	54.9	2		135	23,100
8691100	11 -11				11	57	2		120	23,100
8701100	11				12	55.1	2		136	23,100
8691110	11.1	34	56	120		63	2		147	24,100
8691120	11.2					63	2		148	24,100
8691130	11.3		57			62	2.1		149	24,100
8691140	11.4	35				62	2.1		149	24,100
8691150	11.5		58			61	2.1		149	24,100
8691160	11.6					61	2.1		149	24,700
8691170	11.7	36	59			60	2.1		149	24,700
8691180	11.8					60	2.1		151	24,700
8691190	11.9		60			59	2.2		151	24,700
8691200	12					59	2.2		152	24,700
8691210	12.1 -13	37	61	128	13	66	2.2		183	25,700
8701210	12.1				14	62.5	2.2		204	25,700
8691220	12.2 -13				13	66	2.2		183	25,700
8701220	12.2				14	62.6	2.2		205	25,700
8691230	12.3 -13		62		13	65	2.2		184	25,700
8701230	12.3				14	61.8	2.2		205	25,700
8691240	12.4 -13	38			13	65	2.3		184	25,700
8701240	12.4				14	62	2.3		206	25,700
8691250	12.5 -13		63		13	64	2.3		184	25,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8701250	12.5	38	63	128	14	61.2	2.3	B	206	25,700
8691260	12.6 -13				13	64	2.3		184	26,300
8701260	12.6				14	61.4	2.3		207	26,300
8691270	12.7 -13	39	64		13	63	2.3		186	26,300
8701270	12.7				14	60.6	2.3		207	26,300
8691275	12.75 -13				13	63	2.3		187	26,300
8691280	12.8 -13					63	2.3		187	26,300
8701280	12.8				14	60.8	2.3		208	26,300
8691290	12.9 -13		65		13	62	2.3		187	26,300
8701290	12.9				14	59.9	2.3		207	26,300
8691300	13 -13				13	62	2.4		188	26,300
8701300	13				14	60.1	2.4		210	26,300
8691310	13.1	40	66	134		67	2.4		220	27,200
8691320	13.2					67	2.4		221	27,200
8691330	13.3		67			66	2.4		221	27,200
8691340	13.4	41				66	2.4		221	27,200
8691350	13.5		68			65	2.5		221	27,800
8691360	13.6					65	2.5		221	27,800
8691370	13.7	42	69			64	2.5		225	27,800
8691380	13.8					64	2.5		225	27,800
8691390	13.9		70			63	2.5		225	27,800
8691400	14					63	2.5		225	27,800
8691410	14.1 -15	43	71	140	15	68	2.6		260	28,800
8701410	14.1				16	64.5	2.6		287	28,800
8691420	14.2 -15				15	68	2.6		260	28,800
8701420	14.2				16	64.6	2.6		288	28,800
8691430	14.3 -15		72		15	67	2.6		263	28,800
8701430	14.3				16	63.8	2.6		288	28,800
8691440	14.4 -15	44			15	67	2.6		264	28,800
8701440	14.4				16	64	2.6		290	28,800
8691450	14.5 -15		73		15	66	2.6		264	28,800
8701450	14.5				16	63.2	2.6		291	28,800

次ページへ
直径 DC 14.6～20 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 10.5～14.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8691460	**14.6 -15**	44	73	140	15	66	2.7	B	●	266	29,500
8701460	**14.6**				16	63.4	2.7		●	291	29,500
8691470	**14.7 -15**	45	74		15	65	2.7		●	266	29,500
8701470	**14.7**				16	62.6	2.7		●	291	29,500
8691480	**14.8 -15**				15	65	2.7		●	266	29,500
8701480	**14.8**				16	62.8	2.7		●	293	29,500
8691490	**14.9 -15**		75		15	64	2.7		●	268	29,500
8701490	**14.9**				16	61.9	2.7		●	293	29,500
8691500	**15 -15**				15	64	2.7		●	270	29,500
8701500	**15**				16	62.1	2.7		●	295	29,500
8691510	**15.1**	46	76	145		68	2.7		●	305	30,800
8691520	**15.2**					68	2.8		●	305	30,800
8691530	**15.3**		77			67	2.8		●	305	30,800
8691540	**15.4**	47				67	2.8		●	309	30,800
8691550	**15.5**		78			66	2.8		●	310	30,800
8691560	**15.6**					66	2.8		●	312	31,500
8691570	**15.7**	48	79			65	2.9		●	312	31,500
8691580	**15.8**					65	2.9		●	312	31,500
8691590	**15.9**		80			64	2.9		●	313	31,500
8691600	**16**					64	2.9		●	314	31,500
	16.1	49	81	150	18	64.5	2.9	—	□	–	–
	16.2					64.7	2.9		□	–	–
	16.3		82			63.8	3		□	–	–
	16.4	50				64	3		□	–	–
8691650	**16.5 -17**		83		17	66	3	B	●	362	38,600
8701650	**16.5**				18	63.2	3		●	383	38,600
	16.6					63.4	3	—	□	–	–
	16.7	51	84			62.6	3		□	–	–
	16.8					62.8	3.1		□	–	–
	16.9		85			61.9	3.1		□	–	–
8691700	**17 -17**				17	64	3.1	B	●	367	39,000
8701700	**17**				18	62.1	3.1		●	393	39,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.1	52	86	155	18	68	3.1	—	□	–	–
	17.2					68	3.1		□	–	–
	17.3		87			67	3.1		□	–	–
	17.4	53				67	3.2		□	–	–
8691750	**17.5**		88			66	3.2	B	●	410	45,200
	17.6					66	3.2		□	–	–
	17.7	54	89			65	3.2	—	□	–	–
	17.8					65	3.2		□	–	–
	17.9		90			64	3.3		□	–	–
8691800	**18**					64	3.3	B	●	413	45,700
	18.1	55	91	160	20	64.5	3.3	—	□	–	–
	18.2					64.6	3.3		□	–	–
	18.3		92			63.8	3.3		□	–	–
	18.4	56				64	3.3		□	–	–
8691850	**18.5 -19**		93		19	66	3.4	B	●	464	52,400
8701850	**18.5**				20	63.2	3.4		●	500	52,400
	18.6					63.4	3.4	—	□	–	–
	18.7	57	94			62.6	3.4		□	–	–
	18.8					62.8	3.4		□	–	–
	18.9		95			61.9	3.4		□	–	–
8691900	**19 -19**				19	64	3.5	B	●	469	52,500
8701900	**19**				20	62.1	3.5		●	510	52,500
	19.1	58	96	165		68	3.5	—	□	–	–
	19.2					68	3.5		□	–	–
	19.3		97			67	3.5		□	–	–
	19.4	59				67	3.5		□	–	–
8691950	**19.5**		98			66	3.5	B	●	525	58,900
	19.6					66	3.6		□	–	–
	19.7	60	99			65	3.6	—	□	–	–
	19.8					65	3.6		□	–	–
	19.9		100			64	3.6		□	–	–
8692000	**20**					64	3.6	B	●	536	59,400

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

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

G-LIST No. | DW1076

油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (5D TYPE)

A The A Brand

ADO-5D

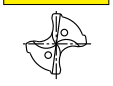
切削条件 Cutting Conditions | P.390

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

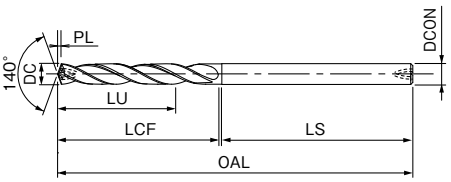
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692200	2 - 3	10	18	70	3	49.2	0.4	B	●	7	14,300
8692210	2.1 - 3	11	19			48.3	0.4		●	7	14,300
8692220	2.2 - 3		20			47.5	0.4		●	7	14,300
8692230	2.3 - 3	12	21			46.7	0.4		●	7	14,300
8692240	2.4 - 3		22			45.9	0.4		●	7	14,300
8692250	2.5 - 3	13	23			45.1	0.5		●	7	14,300
8692260	2.6 - 3		24	78		52.3	0.5		●	8	14,300
8692265	2.65- 3	14				52.3	0.5		●	8	14,300
8692270	2.7 - 3		25			51.4	0.5		●	8	14,300
8692276	2.76- 3					51.6	0.5		●	8	14,300
8692278	2.78- 3		26			50.6	0.5		●	8	14,300
8692280	2.8 - 3					50.6	0.5		●	8	14,300
8692290	2.9 - 3	15	27			49.8	0.5		●	8	14,300
8692300	3 - 3					50	0.5		●	8	14,300
8692310	3.1	16	28	86	4	55.3	0.6		●	14	14,800
8692315	3.15		29			54.4	0.6		●	14	14,800
8692320	3.2					54.5	0.6		●	14	14,800
8692330	3.3	17	30			53.7	0.6		●	14	14,800
8692340	3.4		31			52.9	0.6		●	14	14,800
8692350	3.5	18	32			52.1	0.6		●	14	14,800
8692360	3.6		33			51.3	0.7		●	14	14,900
8692366	3.66	19				51.4	0.7		●	14	14,900
8692368	3.68					50.4	0.7		●	14	14,900
8692370	3.7		34			50.4	0.7		●	14	14,900
8692375	3.75					50.5	0.7		●	14	14,900
8692380	3.8		35			49.6	0.7		●	14	14,900
8692390	3.9	20	36			48.8	0.7		●	14	14,900
8692400	4					49	0.7		●	14	14,900
8692410	4.1 - 5	21	37	95	5	55.3	0.7		●	21	15,200
8702410	4.1				6	53.5	0.7		●	28	15,200
8692420	4.2 - 5		38		5	54.5	0.8		●	21	15,200
8702420	4.2				6	52.6	0.8		●	28	15,200
8692430	4.3 - 5	22	39		5	53.7	0.8		●	21	15,200
8702430	4.3				6	51.8	0.8		●	28	15,200
8692440	4.4 - 5		40		5	52.9	0.8		●	21	15,200
8702440	4.4				6	51	0.8		●	28	15,200

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

次ページへ
直径 DC 6.5～10.2 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより FROM 直径 DC 2～6.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692650	**6.5 - 7**	33	52	109	7	56	1.2	●	46	17,400
8702650	**6.5**				8	53.2	1.2	●	56	17,400
8692660	**6.6 - 7**		53		7	55	1.2	●	46	18,700
8702660	**6.6**				8	52.4	1.2	●	56	18,700
8692670	**6.7 - 7**	34	54		7	54	1.2	●	46	18,700
8702670	**6.7**				8	51.6	1.2	●	56	18,700
8692675	**6.75- 7**				7	54	1.2	●	46	18,700
8692680	**6.8 - 7**		55			53	1.2	●	46	18,700
8702680	**6.8**				8	50.8	1.2	●	56	18,700
8692690	**6.9 - 7**	35	56		7	52	1.3	●	46	18,700
8702690	**6.9**				8	49.9	1.3	●	56	18,700
8692700	**7 - 7**				7	52	1.3	●	46	18,700
8702700	**7**				8	50.1	1.3	●	56	18,700
8692710	**7.1**	36	57	118		60	1.3	●	63	19,300
8692720	**7.2**		58			59	1.3	●	63	19,300
8692725	**7.25**	37				59	1.3	●	63	19,300
8692730	**7.3**		59			58	1.3	●	63	19,300
8692736	**7.36**					58	1.3	●	63	19,300
8692738	**7.38**		60			57	1.3	●	63	19,300
8692740	**7.4**					57	1.3	●	64	19,300
8692750	**7.5**	38				57	1.4	●	64	19,300
8692752	**7.52**		61			56	1.4	●	64	20,400
8692754	**7.54**					56	1.4	●	64	20,400
8692760	**7.6**					56	1.4	●	65	20,400
8692770	**7.7**	39	62			55	1.4	●	65	20,400
8692775	**7.75**					55	1.4	●	65	20,400
8692780	**7.8**		63			54	1.4	●	65	20,400
8692790	**7.9**	40	64			53	1.4	●	65	20,400
8692800	**8**					53	1.5	●	66	20,400
8692810	**8.1 - 9**	41	65	128	9	62	1.5	●	83	21,700
8702810	**8.1**				10	58.5	1.5	●	96	21,700
8692820	**8.2 - 9**		66		9	61	1.5	●	83	21,700
8702820	**8.2**				10	57.6	1.5	●	97	21,700
8692825	**8.25- 9**	42	67		9	61	1.5	●	84	21,700
8692830	**8.3 - 9**					60	1.5	●	84	21,700
8702830	**8.3**				10	56.8	1.5	●	97	21,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692840	**8.4 - 9**	42	68	128	9	59	1.5	●	84	21,700
8702840	**8.4**				10	56	1.5	●	97	21,700
8692850	**8.5 - 9**	43			9	59	1.5	●	84	21,700
8702850	**8.5**				10	56.2	1.5	●	98	21,700
8692860	**8.6 - 9**		69		9	58	1.6	●	84	22,900
8702860	**8.6**				10	55.4	1.6	●	98	22,900
8692870	**8.7 - 9**	44	70		9	57	1.6	●	85	22,900
8702870	**8.7**				10	54.6	1.6	●	98	22,900
8692875	**8.75- 9**				9	57	1.6	●	86	22,900
8692880	**8.8 - 9**		71			56	1.6	●	86	22,900
8702880	**8.8**				10	53.8	1.6	●	98	22,900
8692890	**8.9 - 9**	45	72		9	55	1.6	●	85	22,900
8702890	**8.9**				10	52.9	1.6	●	98	22,900
8692900	**9 - 9**				9	55	1.6	●	87	22,900
8702900	**9**				10	53.1	1.6	●	100	22,900
8692910	**9.1**	46	73	136		62	1.7	●	108	23,800
8692920	**9.2**					61	1.7	●	108	23,800
8692924	**9.24**	47	74			61	1.7	●	108	23,800
8692925	**9.25**					61	1.7	●	108	23,800
8692926	**9.26**		75			60	1.7	●	108	23,800
8692930	**9.3**					60	1.7	●	109	23,800
8692936	**9.36**					60	1.7	●	109	23,800
8692938	**9.38**		76			59	1.7	●	109	23,800
8692940	**9.4**					59	1.7	●	109	23,800
8692950	**9.5**	48				59	1.7	●	110	23,800
8692952	**9.52**		77			58	1.7	●	110	24,100
8692954	**9.54**					58	1.7	●	110	24,100
8692960	**9.6**					58	1.7	●	110	24,100
8692970	**9.7**	49	78			57	1.8	●	109	24,100
8692975	**9.75**					57	1.8	●	110	24,100
8692980	**9.8**		79			56	1.8	●	110	24,100
8692990	**9.9**	50	80			55	1.8	●	110	24,100
8693000	**10**					55	1.8	●	110	24,100
8693010	**10.1 - 11**	51	81	146	11	64	1.8	●	138	25,600
8703010	**10.1**				12	60.5	1.8	●	156	25,600
8693020	**10.2 - 11**		82		11	63	1.9	●	139	25,600

次ページへ 直径 DC 10.2～14.3 NEXT

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

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

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

G-LIST No. | DW1076

油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (5D TYPE)

A The A Brand

ADO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

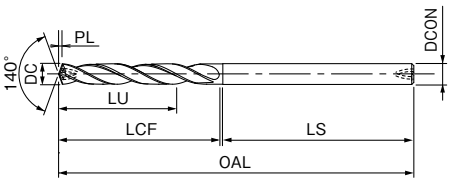
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash

R形シンニング
R thinning



前ページより
FROM 直径 DC 6.5～10.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703020	**10.2**	51	82	146	12	59.6	1.9		●	156	25,600
8693025	**10.25- 11**	52	83		11	63	1.9		●	140	25,600
8693030	**10.3 - 11**					62	1.9		●	140	25,600
8703030	**10.3**				12	58.8	1.9		●	156	25,600
8693040	**10.4 - 11**		84		11	61	1.9		●	140	25,600
8703040	**10.4**				12	58	1.9		●	156	25,600
8693050	**10.5 - 11**	53			11	61	1.9		●	141	25,600
8703050	**10.5**				12	58.2	1.9		●	158	25,600
8693060	**10.6 - 11**		85		11	60	1.9		●	142	26,700
8703060	**10.6**				12	57.4	1.9		●	158	26,700
8693070	**10.7 - 11**	54	86		11	59	1.9		●	142	26,700
8703070	**10.7**				12	56.6	1.9		●	158	26,700
8693075	**10.75- 11**				11	59	2		●	142	26,700
8693080	**10.8 - 11**		87			58	2		●	143	26,700
8703080	**10.8**				12	55.8	2		●	159	26,700
8693090	**10.9 - 11**	55	88		11	57	2		●	143	26,700
8703090	**10.9**				12	54.9	2		●	159	26,700
8693100	**11 - 11**				11	57	2	B	●	144	26,700
8703100	**11**				12	55.1	2		●	160	26,700
8693110	**11.1**	56	89	156		66	2		●	174	27,800
8693120	**11.2**					65	2		●	177	27,800
8693122	**11.22**	57	90			65	2		●	178	27,800
8693124	**11.24**					65	2		●	178	27,800
8693130	**11.3**		91			64	2.1		●	176	27,800
8693136	**11.36**					64	2.1		●	180	27,800
8693138	**11.38**		92			63	2.1		●	180	27,800
8693140	**11.4**					63	2.1		●	177	27,800
8693150	**11.5**	58				63	2.1		●	178	27,800
8693160	**11.6**		93			62	2.1		●	179	28,900
8693170	**11.7**	59	94			61	2.1		●	179	28,900
8693180	**11.8**		95			60	2.1		●	180	28,900
8693190	**11.9**	60	96			59	2.2		●	181	28,900
8693200	**12**					59	2.2		●	181	28,900
8693210	**12.1 - 13**	61	97	167	13	69	2.2		●	217	29,700
8703210	**12.1**				14	65.5	2.2		●	240	29,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8693220	**12.2 - 13**	61	98	167	13	68	2.2		●	217	29,700
8703220	**12.2**				14	64.6	2.2		●	240	29,700
8693230	**12.3 - 13**	62	99		13	67	2.2		●	218	29,700
8703230	**12.3**				14	63.8	2.2		●	240	29,700
8693240	**12.4 - 13**		100		13	66	2.3		●	218	29,700
8703240	**12.4**				14	63	2.3		●	242	29,700
8693250	**12.5 - 13**	63			13	66	2.3		●	221	29,700
8703250	**12.5**				14	63.2	2.3		●	242	29,700
8693260	**12.6 - 13**		101		13	65	2.3		●	220	31,000
8703260	**12.6**				14	62.4	2.3		●	243	31,000
8693270	**12.7 - 13**	64	102		13	64	2.3		●	221	31,000
8703270	**12.7**				14	61.6	2.3		●	243	31,000
8693275	**12.75- 13**		103		13	63	2.3		●	224	31,000
8693280	**12.8 - 13**					63	2.3		●	223	31,000
8703280	**12.8**				14	60.8	2.3		●	243	31,000
8693290	**12.9 - 13**	65	104		13	62	2.3		●	224	31,000
8703290	**12.9**				14	59.9	2.3		●	245	31,000
8693300	**13 - 13**				13	62	2.4	B	●	225	31,000
8703300	**13**				14	60.1	2.4		●	246	31,000
8693310	**13.1**	66	105	176		70	2.4		●	263	31,800
8693320	**13.2**		106			69	2.4		●	264	31,800
8693325	**13.25**	67				69	2.4		●	264	31,800
8693330	**13.3**		107			68	2.4		●	263	31,800
8693340	**13.4**					67	2.4		●	265	31,800
8693350	**13.5**	68	108			67	2.5		●	269	31,800
8693360	**13.6**		109			66	2.5		●	269	32,900
8693370	**13.7**	69	110			65	2.5		●	269	32,900
8693380	**13.8**		111			64	2.5		●	270	32,900
8693390	**13.9**	70	112			63	2.5		●	271	32,900
8693400	**14**					63	2.5		●	273	32,900
8693410	**14.1 - 15**	71	113	185	15	71	2.6		●	318	34,200
8703410	**14.1**				16	67.5	2.6		●	344	34,200
8693420	**14.2 - 15**		114		15	70	2.6		●	318	34,200
8703420	**14.2**				16	66.6	2.6		●	345	34,200
8693430	**14.3 - 15**	72	115		15	69	2.6		●	318	34,200

次ページへ
直径 DC 14.3～20 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 10.2～14.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703430	**14.3**		115		16	65.8	2.6		●	343	34,200
8693440	**14.4 - 15**	72	116		15	68	2.6		●	318	34,200
8703440	**14.4**				16	65	2.6		●	344	34,200
8693450	**14.5 - 15**	73			15	68	2.6		●	323	34,200
8703450	**14.5**				16	65.2	2.6		●	348	34,200
8693460	**14.6 - 15**		117		15	67	2.7		●	323	34,800
8703460	**14.6**				16	64.4	2.7		●	348	34,800
8693470	**14.7 - 15**	74	118	185	15	66	2.7		●	323	34,800
8703470	**14.7**				16	63.6	2.7		●	349	34,800
8693480	**14.8 - 15**		119		15	65	2.7		●	323	34,800
8703480	**14.8**				16	62.8	2.7		●	351	34,800
8693490	**14.9 - 15**	75	120		15	64	2.7		●	323	34,800
8703490	**14.9**				16	61.9	2.7	B	●	351	34,800
8693500	**15 - 15**				15	64	2.7		●	330	34,800
8703500	**15**				16	62.1	2.7		●	352	34,800
8693510	**15.1**	76	121		16	71	2.7		●	377	35,900
8693520	**15.2**		122			70	2.8		●	380	35,900
8693525	**15.25**	77				70	2.8		●	381	35,900
8693530	**15.3**		123			69	2.8		●	381	35,900
8693540	**15.4**		124	193		68	2.8		●	381	35,900
8693550	**15.5**	78				68	2.8		●	381	35,900
8693560	**15.6**		125			67	2.8		●	400	37,200
8693570	**15.7**	79	126			66	2.9		●	385	37,200
8693580	**15.8**		127			65	2.9		●	387	37,200
8693590	**15.9**	80	128			64	2.9		●	390	37,200
8693600	**16**					64	2.9		●	391	37,200
	16.1	81	129		18	67.5	2.9		□	—	—
	16.2		130			66.6	2.9	—	□	—	—
	16.3	82	131			65.8	3		□	—	—
	16.4		132			65	3		□	—	—
8693650	**16.5 - 17**	83		201	17	68	3	B	●	453	41,800
8703650	**16.5**				18	65.2	3		●	478	41,800
	16.6		133			64.4	3		□	—	—
	16.7	84	134			63.6	3	—	□	—	—
	16.8		135			62.8	3.1		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.9				18	61.9	3.1	—	□	—	—
8693700	**17 - 17**	85	136	201	17	64	3.1	B	●	455	45,000
8703700	**17**					62.1	3.1		●	485	45,000
	17.1	86	137			71	3.1		□	—	—
	17.2		138			70	3.1	—	□	—	—
	17.3	87	139			69	3.1		□	—	—
	17.4		140			68	3.2		□	—	—
8693750	**17.5**	88		209	18	68	3.2	B	●	519	49,200
	17.6		141			67	3.2		□	—	—
	17.7	89	142			66	3.2	—	□	—	—
	17.8		143			65	3.2		□	—	—
	17.9	90	144			64	3.3		□	—	—
8693800	**18**					64	3.3	B	●	528	53,200
	18.1	91	145		20	67.5	3.3		□	—	—
	18.2		146			66.6	3.3	—	□	—	—
	18.3	92	147			65.8	3.3		□	—	—
	18.4		148			65	3.3		□	—	—
8693850	**18.5 - 19**	93		217	19	68	3.4	B	●	593	58,000
8703850	**18.5**				20	65.2	3.4		●	629	58,000
	18.6		149			64.4	3.4		□	—	—
	18.7	94	150			63.6	3.4	—	□	—	—
	18.8		151			62.8	3.4		□	—	—
	18.9	95	152			61.9	3.4		□	—	—
8693900	**19 - 19**				19	64	3.5	B	●	600	60,400
8703900	**19**				20	62.1	3.5		●	640	60,400
	19.1	96	153			71	3.5		□	—	—
	19.2		154			70	3.5	—	□	—	—
	19.3	97	155			69	3.5		□	—	—
	19.4		156			68	3.5		□	—	—
8693950	**19.5**	98		225		68	3.5	B	●	679	61,600
	19.6		157			67	3.6		□	—	—
	19.7	99	158			66	3.6	—	□	—	—
	19.8		159			65	3.6		□	—	—
	19.9	100	160			64	3.6		□	—	—
8694000	**20**					64	3.6	B	●	691	63,400

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

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1077

油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (8D TYPE)

A The A Brand

ADO-8D

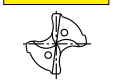
切削条件 Cutting Conditions | P.390

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

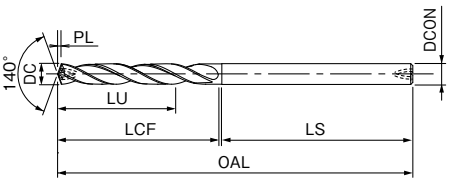
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

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

B

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8704490	4.9	40	54	105	6	47.9	0.9	●	30	18,500
8694500	5 - 5		55		5	49	0.9	●	24	18,500
8704500	5				6	47.1	0.9	●	30	18,500
8704510	5.1	41	56	115		56.3	0.9	●	34	19,300
8704520	5.2	42	57			55.5	0.9	●	34	19,300
8704530	5.3	43	58			54.7	1	●	34	19,300
8704540	5.4	44	59			53.9	1	●	35	19,300
8694550	5.5		61			52.1	1	●	34	19,300
8704560	5.6	45	62			51.3	1	●	35	19,700
8704570	5.7	46	63			50.4	1	●	36	19,700
8704580	5.8	47	64			49.6	1.1	●	36	19,700
8704590	5.9	48	65			48.8	1.1	●	37	19,700
8694600	6		66			48	1.1	●	36	19,700
8694610	6.1 - 7	49	67	125	7	57	1.1	●	49	20,900
8704610	6.1				8	53.5	1.1	●	60	20,900
8694620	6.2 - 7	50	68		7	56	1.1	●	50	20,900
8704620	6.2				8	52.6	1.1	●	60	20,900
8694630	6.3 - 7	51	69		7	55	1.1	●	50	20,900
8704630	6.3				8	51.8	1.1	●	60	20,900
8694640	6.4 - 7	52	70		7	54	1.2	●	50	20,900
8704640	6.4				8	51	1.2	●	60	20,900
8694650	6.5 - 7		72		7	52	1.2	●	49	20,900
8704650	6.5				8	49.2	1.2	●	60	20,900
8694660	6.6 - 7	53	73		7	51	1.2	●	51	21,100
8704660	6.6				8	48.4	1.2	●	60	21,100
8694670	6.7 - 7	54	74		7	50	1.2	●	51	21,100
8704670	6.7				8	47.6	1.2	●	60	21,100
8694680	6.8 - 7	55	75		7	49	1.2	●	52	21,100
8704680	6.8				8	46.8	1.2	●	60	21,100
8694690	6.9 - 7	56	76		7	48	1.3	●	52	21,100
8704690	6.9				8	45.9	1.3	●	60	21,100
8694700	7 - 7		77		7	47	1.3	●	52	21,100
8704700	7				8	45.1	1.3	●	60	21,100
8704710	7.1	57	78	140		61	1.3	●	71	22,900
8704720	7.2	58	79			60	1.3	●	72	22,900
8704730	7.3	59	80			59	1.3	●	72	22,900
8704740	7.4	60	81			58	1.3	●	72	22,900
8694750	7.5		83			56	1.4	●	72	22,900

次ページへ
直径 DC 7.6～13 NEXT

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

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-8D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

前ページより FROM 直径 DC 2～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8704760	**7.6**	61	84	140	8	55	1.4	●	74	23,300
8704770	**7.7**	62	85			54	1.4	●	74	23,300
8704780	**7.8**	63	86			53	1.4	●	74	23,300
8704790	**7.9**	64	87			52	1.4	●	75	23,300
8694800	**8**		88			51	1.5	●	74	23,300
8694810	**8.1 - 9**	65	89	150	9	60	1.5	●	92	25,100
8704810	**8.1**				10	56.5	1.5	●	104	25,100
8694820	**8.2 - 9**	66	90		9	59	1.5	●	92	25,100
8704820	**8.2**				10	55.6	1.5	●	105	25,100
8694830	**8.3 - 9**	67	91		9	58	1.5	●	92	25,100
8704830	**8.3**				10	54.8	1.5	●	105	25,100
8694840	**8.4 - 9**	68	92		9	57	1.5	●	93	25,100
8704840	**8.4**				10	54	1.5	●	105	25,100
8694850	**8.5 - 9**		94		9	55	1.5	●	93	25,100
8704850	**8.5**				10	52.2	1.5	●	105	25,100
8694860	**8.6 - 9**	69	95		9	54	1.6	●	93	25,600
8704860	**8.6**				10	51.4	1.6	●	105	25,600
8694870	**8.7 - 9**	70	96		9	53	1.6	●	94	25,600
8704870	**8.7**				10	50.6	1.6	●	106	25,600
8694880	**8.8 - 9**	71	97		9	52	1.6	●	94	25,600
8704880	**8.8**				10	49.8	1.6	●	106	25,600
8694890	**8.9 - 9**	72	98		9	51	1.6	●	95	25,600
8704890	**8.9**				10	48.9	1.6	●	107	25,600
8694900	**9 - 9**		99		9	50	1.6	●	96	25,600
8704900	**9**				10	48.1	1.6	●	108	25,600
8704910	**9.1**	73	100	160		59	1.7	●	120	27,800
8704920	**9.2**	74	101			58	1.7	●	120	27,800
8704930	**9.3**	75	102			57	1.7	●	121	27,800
8704940	**9.4**	76	103			56	1.7	●	122	27,800
8694950	**9.5**		105			54	1.7	●	121	27,800
8704960	**9.6**	77	106			53	1.7	●	122	28,600
8704970	**9.7**	78	107			52	1.8	●	124	28,600
8704980	**9.8**	79	108			51	1.8	●	124	28,600
8704990	**9.9**	80	109			50	1.8	●	125	28,600
8695000	**10**		110			49	1.8	●	125	28,600
8695010	**10.1 - 11**	81	111	182	11	70	1.8	●	167	31,500
8705010	**10.1**				12	66.5	1.8	●	186	31,500
8695020	**10.2 - 11**	82	112		11	69	1.9	●	168	31,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8705020	**10.2**	82	112	182	12	65.6	1.9	●	186	31,500
8695030	**10.3 - 11**	83	113		11	68	1.9	●	169	31,500
8705030	**10.3**				12	64.8	1.9	●	188	31,500
8695040	**10.4 - 11**	84	114		11	67	1.9	●	170	31,500
8705040	**10.4**				12	64	1.9	●	188	31,500
8695050	**10.5 - 11**		116		11	65	1.9	●	170	31,500
8705050	**10.5**				12	62.2	1.9	●	188	31,500
8695060	**10.6 - 11**	85	117		11	64	1.9	●	170	32,000
8705060	**10.6**				12	61.4	1.9	●	188	32,000
8695070	**10.7 - 11**	86	118		11	63	1.9	●	171	32,000
8705070	**10.7**				12	60.6	1.9	●	188	32,000
8695080	**10.8 - 11**	87	119		11	62	2	●	172	32,000
8705080	**10.8**				12	59.8	2	●	189	32,000
8695090	**10.9 - 11**	88	120		11	61	2	●	173	32,000
8705090	**10.9**				12	58.9	2	●	191	32,000
8695100	**11 - 11**		121		11	60	2	●	176	32,000
8705100	**11**					58.1	2	●	192	32,000
8705110	**11.1**	89	122	194	12	71	2	●	215	35,400
8705120	**11.2**	90	123			70	2	●	217	35,400
8705130	**11.3**	91	124			69	2.1	●	219	35,400
8705140	**11.4**	92	125			68	2.1	●	219	35,400
8695150	**11.5**		127			66	2.1	●	219	35,400
8705160	**11.6**	93	128			65	2.1	●	219	36,100
8705170	**11.7**	94	129			64	2.1	●	220	36,100
8705180	**11.8**	95	130			63	2.1	●	224	36,100
8705190	**11.9**	96	131			62	2.2	●	224	36,100
8695200	**12**		132			61	2.2	●	225	36,100
8705210	**12.1**	97	133	206	14	68.5	2.2	●	286	40,100
8705220	**12.2**	98	134			67.6	2.2	●	290	40,100
8705230	**12.3**	99	135			66.8	2.2	●	290	40,100
8705240	**12.4**	100	136			66	2.3	●	291	40,100
8695250	**12.5 - 13**		138		13	67	2.3	●	270	40,100
8705250	**12.5**				14	64.2	2.3	●	291	40,100
8705260	**12.6**	101	139			63.4	2.3	●	291	40,700
8705270	**12.7**	102	140			62.6	2.3	●	291	40,700
8705280	**12.8**	103	141			61.8	2.3	●	293	40,700
8705290	**12.9**	104	142			60.9	2.3	●	293	40,700
8695300	**13 - 13**		143		13	62	2.4	●	274	40,700

次ページへ 直径 DC 13～16 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1077

油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (8D TYPE)

The A Brand

ADO-8D

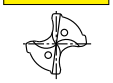
切削条件 Cutting Conditions | P.390

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

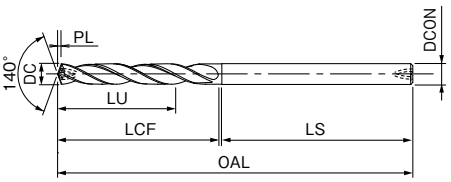
CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



前ページより
FROM 直径 DC 7.6～13

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8705300	**13**	104	143	206	14	60.1	2.4	B	296	40,700
8705310	**13.1**	105	144	218		73	2.4		325	45,400
8705320	**13.2**	106	145			72	2.4		326	45,400
8705330	**13.3**	107	146			71	2.4		327	45,400
8705340	**13.4**	108	147			70	2.4		329	45,400
8705350	**13.5**		149			68	2.5		330	45,400
8705360	**13.6**	109	150			67	2.5		330	46,000
8705370	**13.7**	110	151			66	2.5		331	46,000
8705380	**13.8**	111	152			65	2.5		334	46,000
8705390	**13.9**	112	153			64	2.5		336	46,000
8705400	**14**		154			63	2.5		336	46,000
8705410	**14.1**	113	155	230	16	70.5	2.6		415	51,600
8705420	**14.2**	114	156			69.6	2.6		418	51,600
8705430	**14.3**	115	157			68.8	2.6		420	51,600
8705440	**14.4**	116	158			68	2.6		421	51,600
8705450	**14.5**		160			66.2	2.6		421	51,600

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

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

機械搭載サポート
※詳細は**こちら▶**
Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-8D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (10D TYPE)

The A Brand

ADO-10D

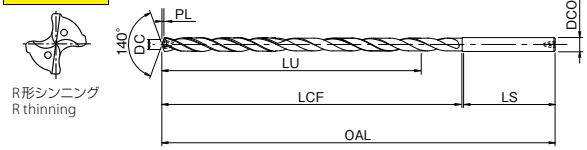
切削条件 Cutting Conditions P.391

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8696200	2 - 3	20	26	75	3	40	0.4	●	7	20,800
8696210	2.1 - 3	21	33			40	0.4	●	7	20,800
8696220	2.2 - 3	22				40	0.4	●	7	20,800
8696230	2.3 - 3	23				40	0.4	●	7	20,800
8696240	2.4 - 3	24				40	0.4	●	7	20,800
8696250	2.5 - 3	25				40	0.5	●	8	20,800
8696260	2.6 - 3	26	40	90		40	0.5	●	9	20,800
8696270	2.7 - 3	27				40	0.5	●	9	20,800
8696280	2.8 - 3	28				40	0.5	●	9	20,800
8696290	2.9 - 3	29				40	0.5	●	9	20,800
8696300	3 - 3	30				50	0.5	●	9	20,800
8696310	3.1	31	45	100	4	50	0.6	●	14	20,800
8696320	3.2	32				50	0.6	●	14	20,800
8696330	3.3	33				50	0.6	●	14	20,800
8696340	3.4	34	50			48	0.6	●	14	20,800
8696350	3.5	35				48	0.6	●	14	20,800
8696360	3.6	36				48	0.7	●	14	21,300
8696370	3.7	37				48	0.7	●	15	21,300
8696380	3.8	38				48	0.7	B ●	15	21,300
8696390	3.9	39				48	0.7	●	15	21,300
8696400	4	40				50	0.7	●	15	21,300
8696410	4.1 - 5	41	55	115	5	58	0.7	●	24	21,900
8710410	4.1				6	48.3	0.7	●	29	21,900
8696420	4.2 - 5	42			5	58	0.8	●	24	21,900
8710420	4.2				6	48.4	0.8	●	29	21,900
8696430	4.3 - 5	43	60		5	53	0.8	●	22	21,900
8710430	4.3				6	48.4	0.8	●	29	21,900
8696440	4.4 - 5	44			5	53	0.8	●	24	21,900
8710440	4.4				6	48.5	0.8	●	29	21,900
8696450	4.5 - 5	45			5	53	0.8	●	23	21,900
8710450	4.5				6	48.6	0.8	●	29	21,900
8696460	4.6 - 5	46			5	53	0.8	●	24	22,000
8710460	4.6				6	48.7	0.8	●	29	22,000
8696470	4.7 - 5	47	65		5	48	0.9	●	24	22,000
8710470	4.7				6	46.8	0.9	●	29	22,000
8696480	4.8 - 5	48			5	48	0.9	●	—	22,000
8710480	4.8				6	46.9	0.9	●	30	22,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8696490	4.9 - 5	49	65	115	5	48	0.9	●	22	22,000
8710490	4.9				6	47	0.9	●	30	22,000
8696500	5 - 5	50			5	50	0.9	●	24	22,000
8710500	5				6	47	0.9	●	31	22,000
8710510	5.1	51	70	128		50	0.9	●	37	23,800
8710520	5.2	52				50	0.9	●	37	23,800
8710530	5.3	53				50	1	●	37	23,800
8710540	5.4	54	78			48	1	●	37	23,800
8696550	5.5	55				48	1	●	36	23,800
8710560	5.6	56				48	1	●	37	25,100
8710570	5.7	57				48	1	●	37	25,100
8710580	5.8	58				48	1.1	●	38	25,100
8710590	5.9	59				48	1.1	●	38	25,100
8696600	6	60				50	1.1	●	39	25,100
8696610	6.1 - 7	61	87	140	7	51	1.1	●	49	25,700
8710610	6.1				8	48.2	1.1	●	58	25,700
8696620	6.2 - 7	62			7	51	1.1	●	49	25,700
8710620	6.2				8	48.3	1.1	●	59	25,700
8696630	6.3 - 7	63			7	51	1.1	B ●	50	25,700
8710630	6.3				8	48.4	1.1	●	60	25,700
8696640	6.4 - 7	64			7	51	1.2	●	51	25,700
8710640	6.4				8	48.5	1.2	●	60	25,700
8696650	6.5 - 7	65			7	51	1.2	●	51	25,700
8710650	6.5				8	48.6	1.2	●	61	25,700
8696660	6.6 - 7	66			7	51	1.2	●	52	26,700
8710660	6.6				8	48.7	1.2	●	61	26,700
8696670	6.7 - 7	67			7	51	1.2	●	52	26,700
8710670	6.7				8	48.7	1.2	●	61	26,700
8696680	6.8 - 7	68	90		7	48	1.2	●	52	26,700
8710680	6.8				8	46.8	1.2	●	61	26,700
8696690	6.9 - 7	69			7	48	1.3	●	52	26,700
8710690	6.9				8	46.9	1.3	●	62	26,700
8696700	7 - 7	70			7	50	1.3	●	53	26,700
8710700	7				8	47	1.3	●	62	26,700
8710710	7.1	71	100	155		50	1.3	●	69	27,900
8710720	7.2	72				50	1.3	●	69	27,900
8710730	7.3	73				50	1.3	●	71	27,900

次ページへ
直径 DC 7.4～12.5 NEXT

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-10D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1078

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

A The A Brand

ADO-10D

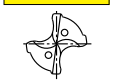
切削条件 Cutting Conditions | P.391

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

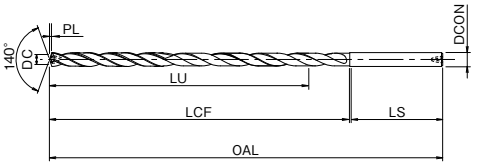
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

前ページより
FROM 直径 DC 2～7.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8710740	**7.4**	74	100	165	8	50	1.3	B	●	72	27,900
8696750	**7.5**	75				53	1.4		●	72	27,900
8710760	**7.6**	76	105			48	1.4		●	72	29,400
8710770	**7.7**	77				48	1.4		●	72	29,400
8710780	**7.8**	78				48	1.4		●	73	29,400
8710790	**7.9**	79				48	1.4		●	73	29,400
8696800	**8**	80				50	1.5		●	75	29,400
8696810	**8.1 - 9**	81	110		9	53	1.5		●	87	31,000
8710810	**8.1**				10	48.2	1.5		●	100	31,000
8696820	**8.2 - 9**	82			9	53	1.5		●	89	31,000
8710820	**8.2**				10	48.3	1.5		●	100	31,000
8696830	**8.3 - 9**	83			9	53	1.5		●	89	31,000
8710830	**8.3**				10	48.4	1.5		●	102	31,000
8696840	**8.4 - 9**	84			9	53	1.5		●	92	31,000
8710840	**8.4**				10	48.4	1.5		●	103	31,000
8696850	**8.5 - 9**	85			9	53	1.5		●	93	31,000
8710850	**8.5**				10	48.5	1.5		●	105	31,000
8696860	**8.6 - 9**	86	115		9	48	1.6		●	91	32,600
8710860	**8.6**				10	46.6	1.6		●	103	32,600
8696870	**8.7 - 9**	87			9	48	1.6		●	92	32,600
8710870	**8.7**				10	46.7	1.6		●	106	32,600
8696880	**8.8 - 9**	88			9	48	1.6		●	93	32,600
8710880	**8.8**				10	46.8	1.6		●	107	32,600
8696890	**8.9 - 9**	89			9	48	1.6		●	94	32,600
8710890	**8.9**				10	46.9	1.6		●	108	32,600
8696900	**9 - 9**	90			9	50	1.6		●	95	32,600
8710900	**9**				10	47	1.6		●	108	32,600
8710910	**9.1**	91	125	190		60	1.7		●	128	34,200
8710920	**9.2**	92				60	1.7		●	132	34,200
8710930	**9.3**	93				60	1.7		●	132	34,200
8710940	**9.4**	94				60	1.7		●	132	34,200
8696950	**9.5**	95				63	1.7		●	133	34,200
8710960	**9.6**	96	130			58	1.7		●	131	35,000
8710970	**9.7**	97				58	1.8		●	134	35,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8710980	**9.8**	98	130	190	10	58	1.8	B	●	134	35,000
8710990	**9.9**	99				58	1.8		●	134	35,000
8697000	**10**	100				60	1.8		●	137	35,000
8697010	**10.1 - 11**	101	140	205	11	63	1.8		●	171	37,000
8711010	**10.1**				12	58.2	1.8		●	187	37,000
8697020	**10.2 - 11**	102			11	63	1.9		●	171	37,000
8711020	**10.2**				12	58.3	1.9		●	188	37,000
8697030	**10.3 - 11**	103			11	63	1.9		●	171	37,000
8711030	**10.3**				12	58.4	1.9		●	191	37,000
8697040	**10.4 - 11**	104			11	63	1.9		●	173	37,000
8711040	**10.4**				12	58.4	1.9		●	193	37,000
8697050	**10.5 - 11**	105			11	63	1.9		●	175	37,000
8711050	**10.5**				12	58.5	1.9		●	193	37,000
8697060	**10.6 - 11**	106			11	63	1.9		●	175	38,800
8711060	**10.6**				12	58.6	1.9		●	196	38,800
8697070	**10.7 - 11**	107			11	63	1.9		●	176	38,800
8711070	**10.7**				12	58.7	1.9		●	198	38,800
8697080	**10.8 - 11**	108	145		11	58	2		●	177	38,800
8711080	**10.8**				12	56.8	2		●	198	38,800
8697090	**10.9 - 11**	109			11	58	2		●	178	38,800
8711090	**10.9**				12	56.9	2		●	198	38,800
8697100	**11 - 11**	110			11	58	2		●	181	38,800
8711100	**11**				12	57	2		●	200	38,800
8711110	**11.1**	111	155	215		58	2		●	206	40,600
8711120	**11.2**	112				58	2		●	209	40,600
8711130	**11.3**	113				58	2.1		●	210	40,600
8711140	**11.4**	114				58	2.1		●	211	40,600
8711150	**11.5**	115				58	2.1		●	215	40,600
8711160	**11.6**	116				58	2.1		●	216	41,800
8711170	**11.7**	117				58	2.1		●	217	41,800
8711180	**11.8**	118				58	2.1		●	219	41,800
8711190	**11.9**	119				58	2.2		●	222	41,800
8697200	**12**	120				58	2.2		●	222	41,800
8711250	**12.5**	125			14	56.3	2.3		●	—	43,600

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

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-10D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1079

油穴付き超硬ドリル15Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (15D TYPE)

The A Brand

ADO-15D

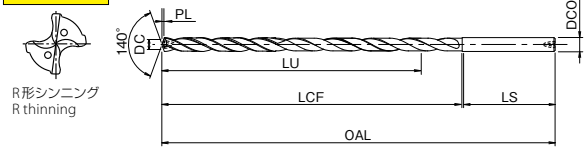
切削条件 Cutting Conditions P.391

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8698300	3 - 3	45	55	105	3	50	0.5	●	12	25,100
8698310	3.1	47	60	125	4	63	0.6	●	18	25,100
8698320	3.2	48				63	0.6	●	18	25,100
8698330	3.3	50				63	0.6	●	19	25,100
8698340	3.4	51	65			58	0.6	●	19	25,100
8698350	3.5	53				58	0.6	●	19	25,100
8698360	3.6	54				58	0.7	●	19	25,600
8698370	3.7	56				58	0.7	●	19	25,600
8698380	3.8	57	75			48	0.7	●	19	25,600
8698390	3.9	59				48	0.7	●	19	25,600
8698400	4	60				50	0.7	●	19	25,600
8698410	4.1 - 5	62			5	63	0.7	●	28	26,300
8712410	4.1				6	45	0.7	●	33	26,300
8698420	4.2 - 5	63			5	63	0.8	●	29	26,300
8712420	4.2				6	45	0.8	●	33	26,300
8698430	4.3 - 5	65	85	140	5	53	0.8	●	29	26,300
8712430	4.3				6	45	0.8	B ●	33	26,300
8698440	4.4 - 5	66			5	53	0.8	●	29	26,300
8712440	4.4				6	45	0.8	●	33	26,300
8698450	4.5 - 5	68			5	53	0.8	●	28	26,300
8712450	4.5				6	45	0.8	●	34	26,300
8698460	4.6 - 5	69			5	53	0.8	●	29	26,700
8712460	4.6				6	45	0.8	●	34	26,700
8698470	4.7 - 5	71			5	53	0.9	●	29	26,700
8712470	4.7				6	45	0.9	●	35	26,700
8698480	4.8 - 5	72	90		5	48	0.9	●	29	26,700
8712480	4.8				6	45	0.9	●	35	26,700
8698490	4.9 - 5	74			5	48	0.9	●	29	26,700
8712490	4.9				6	45	0.9	●	35	26,700
8698500	5 - 5	75			5	50	0.9	●	29	26,700
8712500	5				6	45	0.9	●	36	26,700
8712510	5.1	77	95	160	6	63	0.9	●	44	28,300
8712520	5.2	78				63	0.9	●	44	28,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712530	5.3	80	95	160	6	63	1	●	44	28,300
8712540	5.4	81	110			48	1	●	44	28,300
8698550	5.5	83				48	1	●	41	28,300
8712560	5.6	84				48	1	●	44	29,900
8712570	5.7	86				48	1	●	44	29,900
8712580	5.8	87				48	1.1	●	44	29,900
8712590	5.9	89				48	1.1	●	45	29,900
8698600	6	90				50	1.1	●	43	29,900
8698610	6.1 - 7	92	120	175	7	53	1.1	●	55	30,200
8712610	6.1				8	45	1.1	●	65	30,200
8698620	6.2 - 7	93			7	53	1.1	●	56	30,200
8712620	6.2				8	45	1.1	●	65	30,200
8698630	6.3 - 7	95			7	53	1.1	●	56	30,200
8712630	6.3				8	45	1.1	●	68	30,200
8698640	6.4 - 7	96			7	53	1.2	●	58	30,200
8712640	6.4				8	45	1.2	●	68	30,200
8698650	6.5 - 7	98			7	53	1.2	B ●	58	30,200
8712650	6.5				8	45	1.2	●	68	30,200
8698660	6.6 - 7	99			7	53	1.2	●	59	31,800
8712660	6.6				8	45	1.2	●	68	31,800
8698670	6.7 - 7	101			7	53	1.2	●	60	31,800
8712670	6.7				8	45	1.2	●	70	31,800
8698680	6.8 - 7	102	125		7	48	1.2	●	61	31,800
8712680	6.8				8	45	1.2	●	70	31,800
8698690	6.9 - 7	104			7	48	1.3	●	61	31,800
8712690	6.9				8	45	1.3	●	70	31,800
8698700	7 - 7	105			7	48	1.3	●	62	31,800
8712700	7				8	45	1.3	●	70	31,800
8712710	7.1	107	135	195	8	58	1.3	●	83	33,600
8712720	7.2	108				58	1.3	●	85	33,600
8712730	7.3	110				58	1.3	●	85	33,600
8712740	7.4	111				58	1.3	●	88	33,600
8698750	7.5	113				58	1.4	●	88	33,600

次ページへ
直径 DC 7.6～12.5 NEXT

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

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-15D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1079

油穴付き超硬ドリル15Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (15D TYPE)

A The A Brand

ADO-15D

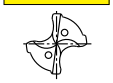
切削条件 Cutting Conditions | P.391

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

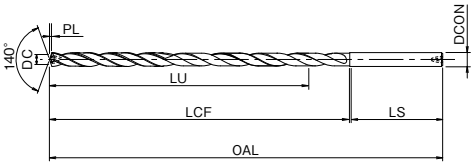
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712760	**7.6**	114	145	195	8	48	1.4		●	88	35,000
8712770	**7.7**	116				48	1.4		●	88	35,000
8712780	**7.8**	117				48	1.4		●	89	35,000
8712790	**7.9**	119				48	1.4		●	90	35,000
8698800	**8**	120				50	1.5		●	86	35,000
8698810	**8.1 - 9**	122	155	210	9	53	1.5		●	106	37,000
8712810	**8.1**				10	45	1.5		●	117	37,000
8698820	**8.2 - 9**	123			9	53	1.5		●	106	37,000
8712820	**8.2**				10	45	1.5		●	117	37,000
8698830	**8.3 - 9**	125			9	53	1.5		●	106	37,000
8712830	**8.3**				10	45	1.5		●	119	37,000
8698840	**8.4 - 9**	126			9	53	1.5		●	110	37,000
8712840	**8.4**				10	45	1.5		●	120	37,000
8698850	**8.5 - 9**	128			9	53	1.5		●	109	37,000
8712850	**8.5**				10	45	1.5		●	122	37,000
8698860	**8.6 - 9**	129	160		9	48	1.6		●	110	39,100
8712860	**8.6**				10	45	1.6	B	●	123	39,100
8698870	**8.7 - 9**	131			9	48	1.6		●	108	39,100
8712870	**8.7**				10	45	1.6		●	124	39,100
8698880	**8.8 - 9**	132			9	48	1.6		●	112	39,100
8712880	**8.8**				10	45	1.6		●	126	39,100
8698890	**8.9 - 9**	134			9	48	1.6		●	116	39,100
8712890	**8.9**				10	45	1.6		●	128	39,100
8698900	**9 - 9**	135			9	48	1.6		●	116	39,100
8712900	**9**				10	45	1.6		●	130	39,100
8712910	**9.1**	137	170	240		68	1.7		●	153	40,900
8712920	**9.2**	138				68	1.7		●	162	40,900
8712930	**9.3**	140				68	1.7		●	162	40,900
8712940	**9.4**	141				68	1.7		●	162	40,900
8698950	**9.5**	143				68	1.7		●	160	40,900
8712960	**9.6**	144	180			58	1.7		●	162	41,800
8712970	**9.7**	146				58	1.8		●	162	41,800
8712980	**9.8**	147				58	1.8		●	162	41,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712990	**9.9**	149	180	240	10	58	1.8		●	163	41,800
8699000	**10**	150				60	1.8		●	165	41,800
8699010	**10.1 - 11**	152	190	260	11	68	1.8		●	206	44,700
8713010	**10.1**				12	45	1.8		●	212	44,700
8699020	**10.2 - 11**	153			11	68	1.9		●	206	44,700
8713020	**10.2**				12	45	1.9		●	216	44,700
8699030	**10.3 - 11**	155			11	68	1.9		●	206	44,700
8713030	**10.3**				12	45	1.9		●	218	44,700
8699040	**10.4 - 11**	156			11	68	1.9		●	214	44,700
8713040	**10.4**				12	45	1.9		●	222	44,700
8699050	**10.5 - 11**	158			11	68	1.9		●	208	44,700
8713050	**10.5**				12	45	1.9		●	223	44,700
8699060	**10.6 - 11**	159			11	68	1.9		●	213	46,600
8713060	**10.6**				12	45	1.9		●	226	46,600
8699070	**10.7 - 11**	161	200		11	58	1.9		●	213	46,600
8713070	**10.7**				12	45	1.9		●	225	46,600
8699080	**10.8 - 11**	162			11	58	2	B	●	207	46,600
8713080	**10.8**				12	45	2		●	227	46,600
8699090	**10.9 - 11**	164			11	58	2		●	215	46,600
8713090	**10.9**				12	45	2		●	231	46,600
8699100	**11 - 11**	165			11	58	2		●	216	46,600
8713100	**11**				12	45	2		●	231	46,600
8713110	**11.1**	167	210	280		68	2		●	260	48,400
8713120	**11.2**	168				68	2		●	261	48,400
8713130	**11.3**	170				68	2.1		●	263	48,400
8713140	**11.4**	171				68	2.1		●	265	48,400
8713150	**11.5**	173				68	2.1		●	272	48,400
8713160	**11.6**	174				68	2.1		●	273	50,300
8713170	**11.7**	176				68	2.1		●	276	50,300
8713180	**11.8**	177				68	2.1		●	277	50,300
8713190	**11.9**	179	215			63	2.2		●	280	50,300
8699200	**12**	180				63	2.2		●	275	50,300
8713250	**12.5**	188	225	290	14	61.3	2.3		●	356	52,200

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-15D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)

The A Brand

ADO-20D

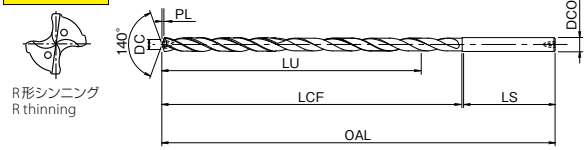
切削条件 Cutting Conditions P.391

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8706300	3 - 3	60	70	120	3	48	0.5	●		12	28,600
8706310	3.1	62	80	140	4	58	0.6	●		18	28,600
8706320	3.2	64				58	0.6	●		19	28,600
8706330	3.3	66				58	0.6	●		19	28,600
8706340	3.4	68	85			53	0.6	●		19	28,600
8706350	3.5	70				53	0.6	●		19	28,600
8706360	3.6	72				53	0.7	●		19	29,700
8706370	3.7	74				53	0.7	●		19	29,700
8706380	3.8	76	90			48	0.7	●		19	29,700
8706390	3.9	78				48	0.7	●		19	29,700
8706400	4	80				50	0.7	●		20	29,700
8706410	4.1 - 5	82	100	165	5	63	0.7	●		31	30,200
8714410	4.1				6	45	0.7	●		35	30,200
8706420	4.2 - 5	84			5	63	0.8	●		31	30,200
8714420	4.2				6	45	0.8	●		35	30,200
8706430	4.3 - 5	86	110		5	53	0.8	●		31	30,200
8714430	4.3				6	45	0.8	●	B	36	30,200
8706440	4.4 - 5	88			5	53	0.8	●		31	30,200
8714440	4.4				6	45	0.8	●		36	30,200
8706450	4.5 - 5	90			5	53	0.8	●		31	30,200
8714450	4.5				6	45	0.8	●		36	30,200
8706460	4.6 - 5	92			5	53	0.8	●		31	31,100
8714460	4.6				6	45	0.8	●		37	31,100
8706470	4.7 - 5	94			5	53	0.9	●		33	31,100
8714470	4.7				6	45	0.9	●		37	31,100
8706480	4.8 - 5	96	115		5	48	0.9	●		31	31,100
8714480	4.8				6	45	0.9	●		37	31,100
8706490	4.9 - 5	98			5	48	0.9	●		39	31,100
8714490	4.9				6	45	0.9	●		40	31,100
8706500	5 - 5	100			5	50	0.9	●		39	31,100
8714500	5				6	45	0.9	●		40	31,100
8714510	5.1	102	120	190		68	0.9	●		48	32,700
8714520	5.2	104				68	0.9	●		49	32,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714530	5.3	106	120	190	6	68	1	●		49	32,700
8714540	5.4	108	140			48	1	●		49	32,700
8706550	5.5	110				48	1	●		46	32,700
8714560	5.6	112				48	1	●		49	34,700
8714570	5.7	114				48	1	●		49	34,700
8714580	5.8	116				48	1.1	●		49	34,700
8714590	5.9	118				48	1.1	●		49	34,700
8706600	6	120				50	1.1	●		53	34,700
8706610	6.1 - 7	122	155	210	7	53	1.1	●		63	35,800
8714610	6.1				8	45	1.1	●		75	35,800
8706620	6.2 - 7	124			7	53	1.1	●		64	35,800
8714620	6.2				8	45	1.1	●		75	35,800
8706630	6.3 - 7	126			7	53	1.1	●		66	35,800
8714630	6.3				8	45	1.1	●		75	35,800
8706640	6.4 - 7	128			7	53	1.2	●		68	35,800
8714640	6.4				8	45	1.2	●		77	35,800
8706650	6.5 - 7	130			7	53	1.2	●	B	68	35,800
8714650	6.5				8	45	1.2	●		79	35,800
8706660	6.6 - 7	132			7	53	1.2	●		70	36,600
8714660	6.6				8	45	1.2	●		79	36,600
8706670	6.7 - 7	134			7	53	1.2	●		71	36,600
8714670	6.7				8	45	1.2	●		80	36,600
8706680	6.8 - 7	136	160		7	48	1.2	●		70	36,600
8714680	6.8				8	45	1.2	●		82	36,600
8706690	6.9 - 7	138			7	48	1.3	●		72	36,600
8714690	6.9				8	45	1.3	●		82	36,600
8706700	7 - 7	140			7	48	1.3	●		72	36,600
8714700	7				8	45	1.3	●		82	36,600
8714710	7.1	142	170	230		58	1.3	●		93	38,500
8714720	7.2	144				58	1.3	●		95	38,500
8714730	7.3	146				58	1.3	●		97	38,500
8714740	7.4	148				58	1.3	●		99	38,500
8706750	7.5	150				58	1.4	●		99	38,500

次ページへ
直径 DC 7.6～12.5 NEXT

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

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1080

油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)

A The A Brand

ADO-20D

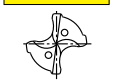
切削条件 Cutting Conditions | P.391

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

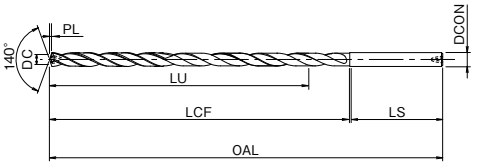
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140°$^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0°}_{-4°}$

前ページより
FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714760	**7.6**	152	180	230	8	48	1.4		●	99	40,900
8714770	**7.7**	154				48	1.4		●	99	40,900
8714780	**7.8**	156				48	1.4		●	99	40,900
8714790	**7.9**	158				48	1.4		●	99	40,900
8706800	**8**	160				50	1.5		●	100	40,900
8706810	**8.1 - 9**	162	195	260	9	63	1.5		●	130	42,700
8714810	**8.1**				10	45	1.5		●	132	42,700
8706820	**8.2 - 9**	164			9	63	1.5		●	130	42,700
8714820	**8.2**				10	45	1.5		●	137	42,700
8706830	**8.3 - 9**	166			9	63	1.5		●	130	42,700
8714830	**8.3**				10	45	1.5		●	139	42,700
8706840	**8.4 - 9**	168			9	63	1.5		●	133	42,700
8714840	**8.4**				10	45	1.5		●	142	42,700
8706850	**8.5 - 9**	170			9	63	1.5		●	134	42,700
8714850	**8.5**				10	45	1.5		●	145	42,700
8706860	**8.6 - 9**	172	210		9	48	1.6		●	133	45,000
8714860	**8.6**				10	45	1.6	B	●	145	45,000
8706870	**8.7 - 9**	174			9	48	1.6		●	137	45,000
8714870	**8.7**				10	45	1.6		●	145	45,000
8706880	**8.8 - 9**	176			9	48	1.6		●	132	45,000
8714880	**8.8**				10	45	1.6		●	150	45,000
8706890	**8.9 - 9**	178			9	48	1.6		●	135	45,000
8714890	**8.9**				10	45	1.6		●	150	45,000
8706900	**9 - 9**	180			9	48	1.6		●	137	45,000
8714900	**9**				10	45	1.6		●	152	45,000
8714910	**9.1**	182	220	290		68	1.7		●	178	47,000
8714920	**9.2**	184				68	1.7		●	177	47,000
8714930	**9.3**	186				68	1.7		●	182	47,000
8714940	**9.4**	188				68	1.7		●	182	47,000
8706950	**9.5**	190				68	1.7		●	182	47,000
8714960	**9.6**	192	230			58	1.7		●	182	49,200
8714970	**9.7**	194				58	1.8		●	184	49,200
8714980	**9.8**	196				58	1.8		●	186	49,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714990	**9.9**	198	230	290	10	58	1.8		●	189	49,200
8707000	**10**	200				58	1.8		●	190	49,200
8707010	**10.1 - 11**	202	250	310	11	58	1.8		●	226	51,100
8715010	**10.1**				12	45	1.8		●	235	51,100
8707020	**10.2 - 11**	204			11	58	1.9		●	226	51,100
8715020	**10.2**				12	45	1.9		●	238	51,100
8707030	**10.3 - 11**	206			11	58	1.9		●	226	51,100
8715030	**10.3**				12	45	1.9		●	241	51,100
8707040	**10.4 - 11**	208			11	58	1.9		●	227	51,100
8715040	**10.4**				12	45	1.9		●	245	51,100
8707050	**10.5 - 11**	210			11	58	1.9		●	227	51,100
8715050	**10.5**				12	45	1.9		●	248	51,100
8707060	**10.6 - 11**	212			11	58	1.9		●	232	53,400
8715060	**10.6**				12	45	1.9		●	253	53,400
8707070	**10.7 - 11**	214			11	58	1.9		●	235	53,400
8715070	**10.7**				12	45	1.9		●	255	53,400
8707080	**10.8 - 11**	216			11	58	2	B	●	237	53,400
8715080	**10.8**				12	45	2		●	263	53,400
8707090	**10.9 - 11**	218			11	58	2		●	244	53,400
8715090	**10.9**				12	45	2		●	263	53,400
8707100	**11 - 11**	220			11	58	2		●	244	53,400
8715100	**11**					45	2		●	263	53,400
8715110	**11.1**	222	270	330	12	58	2		●	301	55,600
8715120	**11.2**	224				58	2		●	311	55,600
8715130	**11.3**	226				58	2.1		●	314	55,600
8715140	**11.4**	228				58	2.1		●	314	55,600
8715150	**11.5**	230				58	2.1		●	319	55,600
8715160	**11.6**	232				58	2.1		●	321	57,700
8715170	**11.7**	234				58	2.1		●	328	57,700
8715180	**11.8**	236				58	2.1		●	332	57,700
8715190	**11.9**	238				58	2.2		●	336	57,700
8707200	**12**	240				58	2.2		●	332	57,700
8715250	**12.5**	250	280		14	46.3	2.3		●	—	59,600

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (25D TYPE)

The A Brand

ADO-25D

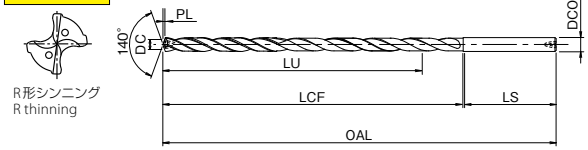
切削条件 Cutting Conditions P.391

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8726300	3 - 3	75	85	135	3	48	0.5	●		13	30,200
8724310	3.1	78	95	165	4	68	0.6	●		21	30,200
8724320	3.2	80				68	0.6	●		21	30,200
8724330	3.3	83				68	0.6	●		21	30,200
8724340	3.4	85	105			58	0.6	●		21	30,200
8724350	3.5	88				58	0.6	●		21	30,200
8724360	3.6	90				58	0.7	●		21	31,500
8724370	3.7	93				58	0.7	●		21	31,500
8724380	3.8	95	115			48	0.7	●		21	31,500
8724390	3.9	98				48	0.7	●		21	31,500
8724400	4	100				48	0.7	●		22	31,500
8726410	4.1 - 5	103	120	190	5	68	0.7	●		33	32,100
8724410	4.1				6	45	0.7	●		—	32,100
8726420	4.2 - 5	105			5	68	0.8	●		34	32,100
8724420	4.2				6	45	0.8	●		—	32,100
8726430	4.3 - 5	108	135		5	53	0.8	●		32	32,100
8724430	4.3				6	45	0.8	●	B	36	32,100
8726440	4.4 - 5	110			5	53	0.8	●		33	32,100
8724440	4.4				6	45	0.8	●		37	32,100
8726450	4.5 - 5	113			5	53	0.8	●		34	32,100
8724450	4.5				6	45	0.8	●		37	32,100
8726460	4.6 - 5	115			5	53	0.8	●		33	32,700
8724460	4.6				6	45	0.8	●		38	32,700
8726470	4.7 - 5	118			5	53	0.9	●		34	32,700
8724470	4.7				6	45	0.9	●		40	32,700
8726480	4.8 - 5	120	140		5	48	0.9	●		34	32,700
8724480	4.8				6	45	0.9	●		48	32,700
8726490	4.9 - 5	123			5	48	0.9	●		35	32,700
8724490	4.9				6	45	0.9	●		—	32,700
8726500	5 - 5	125			5	48	0.9	●		37	32,700
8724500	5				6	45	0.9	●		41	32,700
8724510	5.1	128	150	220		68	0.9	●		54	34,700
8724520	5.2	130				68	0.9	●		54	34,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724530	5.3	133	150	220	6	68	1	●		55	34,700
8724540	5.4	135	170			48	1	●		52	34,700
8724550	5.5	138				48	1	●		53	34,700
8724560	5.6	140				48	1	●		54	36,900
8724570	5.7	143				48	1	●		55	36,900
8724580	5.8	145				48	1.1	●		56	36,900
8724590	5.9	148				48	1.1	●		57	36,900
8724600	6	150				48	1.1	●		60	36,900
8726610	6.1 - 7	153	190	250	7	58	1.1	●		71	38,600
8724610	6.1				8	45	1.1	●		82	38,600
8726620	6.2 - 7	155			7	58	1.1	●		75	38,600
8724620	6.2				8	45	1.1	●		83	38,600
8726630	6.3 - 7	158			7	58	1.1	●		75	38,600
8724630	6.3				8	45	1.1	●		85	38,600
8726640	6.4 - 7	160			7	58	1.2	●		76	38,600
8724640	6.4				8	45	1.2	●		86	38,600
8726650	6.5 - 7	163			7	58	1.2	●	B	76	38,600
8724650	6.5				8	45	1.2	●		88	38,600
8726660	6.6 - 7	165			7	58	1.2	●		79	40,600
8724660	6.6				8	45	1.2	●		88	40,600
8726670	6.7 - 7	168			7	58	1.2	●		82	40,600
8724670	6.7				8	45	1.2	●		90	40,600
8726680	6.8 - 7	170	200		7	48	1.2	●		80	40,600
8724680	6.8				8	45	1.2	●		90	40,600
8726690	6.9 - 7	173			7	48	1.3	●		80	40,600
8724690	6.9				8	45	1.3	●		91	40,600
8726700	7 - 7	175			7	48	1.3	●		84	40,600
8724700	7				8	45	1.3	●		91	40,600
8724710	7.1	178	210	275		63	1.3	●		108	42,700
8724720	7.2	180				63	1.3	●		113	42,700
8724730	7.3	183				63	1.3	●		113	42,700
8724740	7.4	185				63	1.3	●		113	42,700
8724750	7.5	188				63	1.4	●		116	42,700

次ページへ
直径 DC 7.6～12 NEXT

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

形状や寸法、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1081

油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (25D TYPE)

A The A Brand

ADO-25D

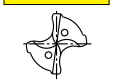
切削条件 Cutting Conditions | P.391

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

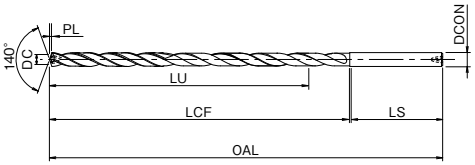
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724760	**7.6**	190	225	275	8	48	1.4	●	110	45,000
8724770	**7.7**	193				48	1.4	●	113	45,000
8724780	**7.8**	195				48	1.4	●	113	45,000
8724790	**7.9**	198				48	1.4	●	116	45,000
8724800	**8**	200				48	1.5	●	120	45,000
8726810	**8.1 - 9**	203	240	305	9	63	1.5	●	138	47,100
8724810	**8.1**				10	45	1.5	●	148	47,100
8726820	**8.2 - 9**	205			9	63	1.5	●	141	47,100
8724820	**8.2**				10	45	1.5	●	150	47,100
8726830	**8.3 - 9**	208			9	63	1.5	●	144	47,100
8724830	**8.3**				10	45	1.5	●	153	47,100
8726840	**8.4 - 9**	210			9	63	1.5	●	145	47,100
8724840	**8.4**				10	45	1.5	●	154	47,100
8726850	**8.5 - 9**	213			9	63	1.5	●	150	47,100
8724850	**8.5**				10	45	1.5	●	159	47,100
8726860	**8.6 - 9**	215	255		9	48	1.6	●	146	49,800
8724860	**8.6**				10	45	1.6	B ●	160	49,800
8726870	**8.7 - 9**	218			9	48	1.6	●	149	49,800
8724870	**8.7**				10	45	1.6	●	161	49,800
8726880	**8.8 - 9**	220			9	48	1.6	●	149	49,800
8724880	**8.8**				10	45	1.6	●	164	49,800
8726890	**8.9 - 9**	223			9	48	1.6	●	151	49,800
8724890	**8.9**				10	45	1.6	●	165	49,800
8726900	**9 - 9**	225			9	48	1.6	●	156	49,800
8724900	**9**				10	45	1.6	●	168	49,800
8724910	**9.1**	228	270	340		68	1.7	●	195	52,200
8724920	**9.2**	230				68	1.7	●	198	52,200
8724930	**9.3**	233				68	1.7	●	226	52,200
8724940	**9.4**	235				68	1.7	●	205	52,200
8724950	**9.5**	238				68	1.7	●	205	52,200
8724960	**9.6**	240	280			58	1.7	●	201	54,500
8724970	**9.7**	243				58	1.8	●	230	54,500
8724980	**9.8**	245				58	1.8	●	207	54,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724990	**9.9**	248	280	340	10	58	1.8	●	209	54,500
8725000	**10**	250				58	1.8	●	214	54,500
8727010	**10.1 -11**	253	310	370	11	58	1.8	●	271	56,800
8725010	**10.1**				12	45	1.8	●	262	56,800
8727020	**10.2 -11**	255			11	58	1.9	●	279	56,800
8725020	**10.2**				12	45	1.9	●	268	56,800
8727030	**10.3 -11**	258			11	58	1.9	●	277	56,800
8725030	**10.3**				12	45	1.9	●	271	56,800
8727040	**10.4 -11**	260			11	58	1.9	●	282	56,800
8725040	**10.4**				12	45	1.9	●	273	56,800
8727050	**10.5 -11**	263			11	58	1.9	●	284	56,800
8725050	**10.5**				12	45	1.9	●	279	56,800
8727060	**10.6 -11**	265			11	58	1.9	●	294	59,100
8725060	**10.6**				12	45	1.9	●	283	59,100
8727070	**10.7 -11**	268			11	58	1.9	●	272	59,100
8725070	**10.7**				12	45	1.9	●	287	59,100
8727080	**10.8 -11**	270			11	58	2	B ●	294	59,100
8725080	**10.8**				12	45	2	●	291	59,100
8727090	**10.9 -11**	273			11	58	2	●	302	59,100
8725090	**10.9**				12	45	2	●	296	59,100
8727100	**11 -11**	275			11	58	2	●	307	59,100
8725100	**11**				12	45	2	●	301	59,100
8725110	**11.1**	278	340	400		58	2	●	341	62,000
8725120	**11.2**	280				58	2	●	329	62,000
8725130	**11.3**	283				58	2.1	●	357	62,000
8725140	**11.4**	285				58	2.1	●	355	62,000
8725150	**11.5**	288				58	2.1	●	360	62,000
8725160	**11.6**	290				58	2.1	●	374	64,200
8725170	**11.7**	293				58	2.1	●	370	64,200
8725180	**11.8**	295				58	2.1	●	355	64,200
8725190	**11.9**	298				58	2.2	●	376	64,200
8725200	**12**	300				58	2.2	●	367	64,200

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)

The A Brand

ADO-30D

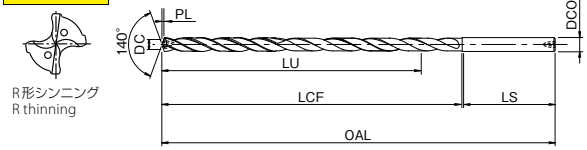
切削条件 Cutting Conditions P.391

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8708300	3 - 3	90	100	150	3	50	0.5	●		14	33,100
8708310	3.1	93	102	185	4	81	0.6	●		23	33,100
8708320	3.2	96	105			78	0.6	●		23	33,100
8708330	3.3	99	109			74	0.6	●		24	33,100
8708340	3.4	102	112			71	0.6	●		24	33,100
8708350	3.5	105	116			67	0.6	●		24	33,100
8708360	3.6	108				67	0.7	●		24	34,000
8708370	3.7	111				67	0.7	●		24	34,000
8708380	3.8	114	132			51	0.7	●		30	34,000
8708390	3.9	117				51	0.7	●		30	34,000
8708400	4	120				51	0.7	●		30	34,000
8708410	4.1 - 5	123	140	215	5	73	0.7	●		39	35,000
8716410	4.1				6	45	0.7	●		42	35,000
8708420	4.2 - 5	126			5	73	0.8	●		40	35,000
8716420	4.2				6	45	0.8	●		43	35,000
8708430	4.3 - 5	129	150		5	63	0.8	●		40	35,000
8716430	4.3				6	45	0.8	●	B	44	35,000
8708440	4.4 - 5	132			5	63	0.8	●		40	35,000
8716440	4.4				6	45	0.8	●		44	35,000
8708450	4.5 - 5	135			5	63	0.8	●		40	35,000
8716450	4.5				6	45	0.8	●		45	35,000
8708460	4.6 - 5	138			5	63	0.8	●		40	35,400
8716460	4.6				6	45	0.8	●		45	35,400
8708470	4.7 - 5	141			5	63	0.9	●		40	35,400
8716470	4.7				6	45	0.9	●		47	35,400
8708480	4.8 - 5	144	165		5	48	0.9	●		40	35,400
8716480	4.8				6	45	0.9	●		47	35,400
8708490	4.9 - 5	147			5	48	0.9	●		45	35,400
8716490	4.9				6	45	0.9	●		47	35,400
8708500	5 - 5	150			5	50	0.9	●		48	35,400
8716500	5				6	45	0.9	●		49	35,400
8716510	5.1	153	180	250		68	0.9	●		58	37,900
8716520	5.2	156				68	0.9	●		59	37,900

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716530	5.3	159	180	250	6	68	1	●		60	37,900
8716540	5.4	162	200			48	1	●		60	37,900
8708550	5.5	165				48	1	●		58	37,900
8716560	5.6	168				48	1	●		60	39,600
8716570	5.7	171				48	1	●		60	39,600
8716580	5.8	174				48	1.1	●		62	39,600
8716590	5.9	177				48	1.1	●		62	39,600
8708600	6	180				50	1.1	●		65	39,600
8708610	6.1 - 7	183	215	280	7	63	1.1	●		83	41,100
8716610	6.1				8	45	1.1	●		92	41,100
8708620	6.2 - 7	186			7	63	1.1	●		84	41,100
8716620	6.2				8	45	1.1	●		95	41,100
8708630	6.3 - 7	189			7	63	1.1	●		86	41,100
8716630	6.3				8	45	1.1	●		95	41,100
8708640	6.4 - 7	192			7	63	1.2	●		87	41,100
8716640	6.4				8	45	1.2	●		96	41,100
8708650	6.5 - 7	195			7	63	1.2	●	B	89	41,100
8716650	6.5				8	45	1.2	●		99	41,100
8708660	6.6 - 7	198			7	63	1.2	●		92	42,500
8716660	6.6				8	45	1.2	●		100	42,500
8708670	6.7 - 7	201			7	63	1.2	●		93	42,500
8716670	6.7				8	45	1.2	●		103	42,500
8708680	6.8 - 7	204	230		7	48	1.2	●		89	42,500
8716680	6.8				8	45	1.2	●		103	42,500
8708690	6.9 - 7	207			7	48	1.3	●		90	42,500
8716690	6.9				8	45	1.3	●		103	42,500
8708700	7 - 7	210			7	48	1.3	●		92	42,500
8716700	7				8	45	1.3	●		103	42,500
8716710	7.1	213	250	315		63	1.3	●		121	44,700
8716720	7.2	216				63	1.3	●		121	44,700
8716730	7.3	219				63	1.3	●		122	44,700
8716740	7.4	222				63	1.3	●		122	44,700
8708750	7.5	225				63	1.4	●		126	44,700

次ページへ
直径 DC 7.6～10 NEXT

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

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1082

油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)

A The A Brand

ADO-30D

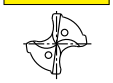
切削条件 Cutting Conditions | P.391

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

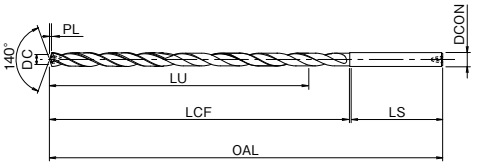
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140°$^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0°}_{-4°}$

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716760	**7.6**	228	265	315	8	48	1.4	●	124	46,600
8716770	**7.7**	231				48	1.4	●	125	46,600
8716780	**7.8**	234				48	1.4	●	130	46,600
8716790	**7.9**	237				48	1.4	●	134	46,600
8708800	**8**	240				50	1.5	●	132	46,600
8708810	**8.1 - 9**	243	280	350	9	68	1.5	●	184	49,300
8716810	**8.1**				10	45	1.5	●	193	49,300
8708820	**8.2 - 9**	246			9	68	1.5	●	187	49,300
8716820	**8.2**				10	45	1.5	●	195	49,300
8708830	**8.3 - 9**	249			9	68	1.5	●	187	49,300
8716830	**8.3**				10	45	1.5	●	198	49,300
8708840	**8.4 - 9**	252			9	68	1.5	●	192	49,300
8716840	**8.4**				10	45	1.5	●	202	49,300
8708850	**8.5 - 9**	255			9	68	1.5	●	192	49,300
8716850	**8.5**				10	45	1.5	●	208	49,300
8708860	**8.6 - 9**	258	300		9	48	1.6	●	164	52,200
8716860	**8.6**				10	45	1.6	●	208	52,200
8708870	**8.7 - 9**	261			9	48	1.6	●	189	52,200

B

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716870	**8.7**	261	300	350	10	45	1.6	●	208	52,200
8708880	**8.8 - 9**	264			9	48	1.6	●	197	52,200
8716880	**8.8**				10	45	1.6	●	208	52,200
8708890	**8.9 - 9**	267			9	48	1.6	●	192	52,200
8716890	**8.9**				10	45	1.6	●	212	52,200
8708900	**9 - 9**	270			9	48	1.6	●	197	52,200
8716900	**9**				10	45	1.6	●	215	52,200
8716910	**9.1**	273	315	390	10	73	1.7	●	257	54,500
8716920	**9.2**	276				73	1.7	●	257	54,500
8716930	**9.3**	279				73	1.7	●	257	54,500
8716940	**9.4**	282				73	1.7	●	257	54,500
8708950	**9.5**	285				73	1.7	●	256	54,500
8716960	**9.6**	288	330			58	1.7	●	257	56,800
8716970	**9.7**	291				58	1.8	●	258	56,800
8716980	**9.8**	294				58	1.8	●	258	56,800
8716990	**9.9**	297				58	1.8	●	258	56,800
8709000	**10**	300				58	1.8	●	266	56,800

B

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

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1114 NEW

油穴付き超硬ドリル40Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (40D TYPE)

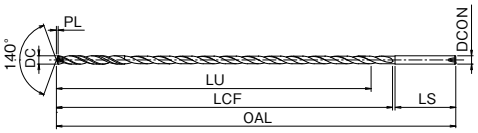
The A Brand

ADO-40D

切削条件 Cutting Conditions | P.392

CARBIDE | EgiAs | e8 | 約25° ABOUT25° | SHRINK FIT

CAD



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。

Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

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

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8717300	**3**	120	129	179	3	49	0.5		●	14	36,400
8717400	**4**	160	172	222	4	49	0.7	B	●	30	37,400
8717500	**5**	200	215	265	5	49	0.9		●	51	39,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8717600	**6**	240	258	308	6	49	1.1		●	76	43,600
8717800	**8**	320	344	394	8	49	1.5	B	●	178	51,400
8718000	**10**	400	430	490	10	59	1.8		●	328	62,300

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-40D	◎	◎	◎	◎	○					○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1115 NEW

油穴付き超硬ドリル50Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (50D TYPE)

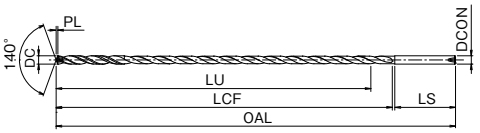
A The A Brand

ADO-50D

切削条件 Cutting Conditions P.392

CARBIDE | EgiAs | e8 | 約25° ABOUT25° | SHRINK FIT

CAD



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8718300	3	150	159	209	3	49	0.5	B	●	18	40,100
8718400	4	200	212	262	4	49	0.7		●	33	41,100
8718500	5	250	265	315	5	49	0.9		●	58	42,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8718600	6	300	318	368	6	49	1.1	B	●	87	47,900
8718800	8	400	424	474	8	49	1.5		●	203	56,700

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

G-LIST No. | DW1083

エキストラロングドリル用超硬パイロットドリル

PILOT DRILL FOR EXTRA LONG DRILL

The A Brand

ADO-PLT

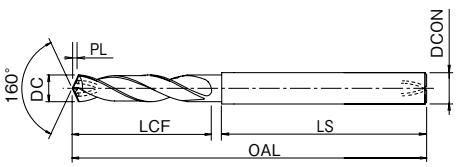
切削条件 Cutting Conditions | P.393

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688903	**3.03 - 3**	15	65	3	50	0.3	C	●	7	11,000
8688923	**3.53**	18	70	4	50.1	0.3		●	12	11,600
8688904	**4.03**	20			50	0.4		●	12	12,400
8688924	**4.53 - 5**	23	75	5	50.1	0.4		●	19	13,200
8688905	**5.03 - 5**	25			50	0.4		●	20	14,000
8688925	**5.53**	28	80	6	50.1	0.5		●	28	14,700
8688906	**6.03**	30			50	0.5		●	29	14,700
8688926	**6.53 - 7**	33	85	7	50.1	0.6		●	39	15,600

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688907	**7.03 - 7**	35	85	7	50	0.6	C	●	40	16,500
8688908	**8.03**	40	90	8	50	0.7		●	55	18,500
8688928	**8.53 - 9**	43	95	9	51	0.8		●	68	19,200
8688909	**9.03 - 9**	45			50	0.8		●	70	20,100
8688910	**10.03**	50	100	10	50	0.9		●	90	21,700
8688911	**11.03 - 11**	55	115	11	60	1		●	126	23,500
8688912	**12.03**	60	120	12	60	1.1		●	161	25,400

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細はこちら▶
Scan for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

G-LIST No. | DW1107

油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

A The A Brand

ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

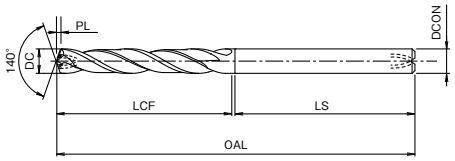
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8665200	2 - 3	12	66	3	51.1	0.4		●	7	10,200
8665210	2.1 - 3	13			50.3	0.4		●	7	10,200
8665220	2.2 - 3	14			49.5	0.4		●	7	10,200
8665230	2.3 - 3				49.7	0.4		●	7	10,200
8665240	2.4 - 3	15			48.9	0.4		●	7	10,200
8665250	2.5 - 3				49.1	0.5		●	7	10,200
8665260	2.6 - 3	16			48.3	0.5		●	7	10,200
8665270	2.7 - 3	17			47.4	0.5		●	7	10,200
8665280	2.8 - 3				47.6	0.5		●	13	10,200
8665283	2.83 - 3				47.7	0.5		●	13	10,200
8665287	2.87 - 3	18			46.8	0.5		●	13	10,200
8665290	2.9 - 3				46.8	0.5		●	13	10,200
8665300	3 - 3				47	0.5		●	13	10,200
8665310	3.1	19	74	4	52.3	0.6		●	13	11,000
8665315	3.15				52.4	0.6		●	13	11,000
8665320	3.2	20			51.5	0.6		●	13	11,000
8665326	3.26(#30)				51.6	0.6		●	13	11,000
8665330	3.3				51.7	0.6		●	13	11,000
8665340	3.4	21			50.9	0.6		●	13	11,000
8665350	3.5				51.1	0.6		●	13	11,000
8665360	3.6	22			50.3	0.7		●	13	11,600
8665370	3.7	23			49.4	0.7		●	13	11,600
8665373	3.73				49.5	0.7		●	13	11,600
8665375	3.75				49.5	0.7	B	●	13	11,600
8665380	3.8				49.6	0.7		●	13	11,600
8665390	3.9	24			48.8	0.7		●	13	11,600
8665400	4				49	0.7		●	13	11,600
8665410	4.1 - 5	25	80	5	52.3	0.7		●	19	12,500
8680410	4.1			6	50.5	0.7		●	26	12,500
8665420	4.2 - 5	26		5	51.5	0.8		●	19	12,500
8680420	4.2			6	49.6	0.8		●	26	12,500
8665430	4.3 - 5			5	51.7	0.8		●	19	12,500
8680430	4.3			6	49.8	0.8		●	25	12,500
8665440	4.4 - 5	27		5	50.9	0.8		●	19	12,500
8680440	4.4			6	49	0.8		●	25	12,500
8680445	4.45				49.1	0.8		●	26	12,500
8665450	4.5 - 5			5	51.1	0.8		●	19	12,500
8680450	4.5			6	49.2	0.8		●	26	12,500
8665460	4.6 - 5	28		5	50.3	0.8		●	19	13,400
8680460	4.6			6	48.4	0.8		●	26	13,400
8680465	4.65				48.5	0.8		●	26	13,400
8665470	4.7 - 5	29		5	49.4	0.9		●	19	13,400
8680470	4.7			6	47.6	0.9		●	26	13,400
8665480	4.8 - 5			5	49.6	0.9		●	20	13,400
8680480	4.8			6	47.8	0.9		●	26	13,400
8665485	4.85(#11)				47.9	0.9		●	25	13,400
8665490	4.9 - 5	30		5	48.8	0.9		●	20	13,400

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8680490	4.9	30	80	6	46.9	0.9		●	28	13,400
8665500	5 - 5	25		5	54	0.9		●	21	13,400
8680500	5				52.1	0.9		●	28	13,400
8665510	5.1	26	82	6	53.3	0.9		●	27	14,100
8665520	5.2				53.5	0.9		●	28	14,100
8665525	5.25	27			52.6	1		●	28	14,100
8665530	5.3				52.7	1		●	28	14,100
8665540	5.4				52.9	1		●	28	14,100
8665550	5.5	28			52.1	1		●	28	14,100
8680555	5.55				52.2	1		●	28	14,800
8665560	5.6				52.3	1		●	28	14,800
8665570	5.7	29			51.4	1		●	28	14,800
8665580	5.8				51.6	1.1		●	28	14,800
8665590	5.9	30			50.8	1.1		●	28	14,800
8665600	6				51	1.1		●	28	14,800
8665610	6.1 - 7	31	88	7	56	1.1		●	38	14,800
8680610	6.1			8	52.5	1.1		●	47	14,800
8665620	6.2 - 7			7	56	1.1		●	38	14,800
8680620	6.2			8	52.6	1.1		●	47	14,800
8665625	6.25 - 7	32		7	55	1.1		●	38	14,800
8665630	6.3 - 7				55	1.1		●	38	14,800
8680630	6.3			8	51.8	1.1		●	47	14,800
8665635	6.35(¼") - 6.35			6.35	55	1.2		●	33	14,800
8665640	6.4 - 7			7	55	1.2	B	●	39	14,800
8680640	6.4			8	52	1.2		●	47	14,800
8665650	6.5 - 7	33		7	54	1.2		●	39	14,800
8680650	6.5			8	51.2	1.2		●	47	14,800
8665660	6.6 - 7			7	54	1.2		●	39	15,700
8680660	6.6			8	51.4	1.2		●	47	15,700
8665670	6.7 - 7	34		7	53	1.2		●	39	15,700
8680670	6.7			8	50.6	1.2		●	47	15,700
8665675	6.75 - 7			7	53	1.2		●	39	15,700
8665680	6.8 - 7				53	1.2		●	39	15,700
8680680	6.8			8	50.8	1.2		●	47	15,700
8665690	6.9 - 7	35		7	52	1.3		●	39	15,700
8680690	6.9			8	49.9	1.3		●	47	15,700
8665700	7 - 7			7	52	1.3		●	39	16,500
8680700	7			8	50.1	1.3		●	47	16,500
8665710	7.1	36	94	8	57	1.3		●	51	16,500
8665720	7.2				57	1.3		●	51	16,500
8665725	7.25	37			56	1.3		●	51	16,500
8665730	7.3				56	1.3		●	51	16,500
8665740	7.4				56	1.3		●	51	16,500
8680745	7.45	38			55	1.4		●	51	16,500
8665750	7.5				55	1.4		●	51	16,500
8680755	7.55				55	1.4		●	52	17,500
8665760	7.6				55	1.4		●	51	17,500

次ページへ
直径 DC 7.7～13.1 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2～7.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8665770	**7.7**	39	94	8	54	1.4		●	51	17,500
8665775	**7.75**				54	1.4		●	52	17,500
8665780	**7.8**				54	1.4		●	52	17,500
8665790	**7.9**	40			53	1.4		●	52	17,500
8665800	**8**				53	1.5		●	52	17,500
8665810	**8.1 - 9**	41	101	9	59	1.5		●	69	19,000
8680810	**8.1**			10	55.5	1.5		●	81	19,000
8665820	**8.2 - 9**			9	59	1.5		●	69	19,000
8680820	**8.2**			10	55.6	1.5		●	81	19,000
8665825	**8.25 - 9**	42		9	58	1.5		●	69	19,000
8665830	**8.3 - 9**				58	1.5		●	69	19,000
8680830	**8.3**			10	54.8	1.5		●	82	19,000
8665840	**8.4 - 9**			9	58	1.5		●	69	19,000
8680840	**8.4**			10	55	1.5		●	82	19,000
8665850	**8.5 - 9**	43		9	57	1.5		●	69	19,000
8680850	**8.5**			10	54.2	1.5		●	82	19,000
8665860	**8.6 - 9**			9	57	1.6		●	70	19,800
8680860	**8.6**			10	54.4	1.6		●	82	19,800
8665870	**8.7 - 9**	44		9	56	1.6		●	70	19,800
8680870	**8.7**			10	53.6	1.6		●	82	19,800
8665875	**8.75 - 9**			9	56	1.6		●	70	19,800
8665880	**8.8 - 9**				56	1.6		●	70	19,800
8680880	**8.8**			10	53.8	1.6		●	82	19,800
8665890	**8.9 - 9**	45		9	55	1.6	B	●	71	19,800
8680890	**8.9**			10	52.9	1.6		●	82	19,800
8665900	**9 - 9**			9	55	1.6		●	71	19,800
8680900	**9**			10	53.1	1.6		●	85	19,800
8665910	**9.1**	46	106		59	1.7		●	86	20,900
8665920	**9.2**				59	1.7		●	86	20,900
8665925	**9.25**	47			58	1.7		●	87	20,900
8665930	**9.3**				58	1.7		●	86	20,900
8665940	**9.4**				58	1.7		●	87	20,900
8665950	**9.5**	48			57	1.7		●	87	20,900
8680955	**9.55**				57	1.7		●	88	21,400
8665960	**9.6**				57	1.7		●	87	21,400
8665970	**9.7**	49			56	1.8		●	87	21,400
8665975	**9.75**				56	1.8		●	88	21,400
8665980	**9.8**				56	1.8		●	88	21,400
8665990	**9.9**	50			55	1.8		●	88	21,400
8666000	**10**				55	1.8		●	88	21,400
8666010	**10.1 - 11**	51		11	61	1.8		●	108	22,200
8681010	**10.1**			12	57.5	1.8		●	125	22,200
8666020	**10.2 - 11**		113	11	61	1.9		●	110	22,200
8681020	**10.2**			12	57.6	1.9		●	126	22,200
8666025	**10.25 - 11**	52		11	60	1.9		●	111	22,200
8666030	**10.3 - 11**				60	1.9		●	110	22,200
8681030	**10.3**			12	56.8	1.9		●	127	22,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8666040	**10.4 - 11**	52	113	11	60	1.9		●	110	22,200
8681040	**10.4**			12	57	1.9		●	127	22,200
8666050	**10.5 - 11**	53		11	59	1.9		●	112	22,200
8681050	**10.5**			12	56.2	1.9		●	127	22,200
8666060	**10.6 - 11**			11	59	1.9		●	111	23,100
8681060	**10.6**			12	56.4	1.9		●	129	23,100
8666070	**10.7 - 11**	54		11	58	1.9		●	111	23,100
8681070	**10.7**			12	55.6	1.9		●	127	23,100
8666075	**10.75 - 11**			11	58	2		●	113	23,100
8666080	**10.8 - 11**				58	2		●	113	23,100
8681080	**10.8**			12	55.8	2		●	128	23,100
8666090	**10.9 - 11**	55		11	57	2		●	112	23,100
8681090	**10.9**			12	54.9	2		●	128	23,100
8666100	**11 - 11**			11	57	2		●	113	23,100
8681100	**11**			12	55.1	2		●	130	23,100
8666110	**11.1**	56	120		63	2		●	138	24,100
8666120	**11.2**				63	2		●	139	24,100
8666130	**11.3**	57			62	2.1		●	139	24,100
8666140	**11.4**				62	2.1		●	139	24,100
8666150	**11.5**	58			61	2.1		●	140	24,100
8666160	**11.6**				61	2.1		●	140	24,700
8666170	**11.7**	59			60	2.1		●	139	24,700
8666180	**11.8**				60	2.1		●	140	24,700
8666190	**11.9**	60			59	2.2	B	●	140	24,700
8666200	**12**				59	2.2		●	142	24,700
8666210	**12.1 - 13**	61	128	13	66	2.2		●	174	25,700
8681210	**12.1**			14	62.5	2.2		●	194	25,700
8666220	**12.2 - 13**			13	66	2.2		●	174	25,700
8681220	**12.2**			14	62.6	2.2		●	196	25,700
8666230	**12.3 - 13**	62		13	65	2.2		●	176	25,700
8681230	**12.3**			14	61.8	2.2		●	196	25,700
8666240	**12.4 - 13**			13	65	2.3		●	176	25,700
8681240	**12.4**			14	62	2.3		●	196	25,700
8666250	**12.5 - 13**	63		13	64	2.3		●	175	25,700
8681250	**12.5**			14	61.2	2.3		●	195	25,700
8666260	**12.6 - 13**			13	64	2.3		●	176	26,300
8681260	**12.6**			14	61.4	2.3		●	197	26,300
8666270	**12.7 - 13**	64		13	63	2.3		●	177	26,300
8681270	**12.7**			14	60.6	2.3		●	195	26,300
8666275	**12.75 - 13**			13	63	2.3		●	177	26,300
8666280	**12.8 - 13**				63	2.3		●	177	26,300
8681280	**12.8**			14	60.8	2.3		●	197	26,300
8666290	**12.9 - 13**	65		13	62	2.3		●	178	26,300
8681290	**12.9**			14	59.9	2.3		●	198	26,300
8666300	**13 - 13**			13	62	2.4		●	179	26,300
8681300	**13**			14	60.1	2.4		●	198	26,300
8666310	**13.1**	66	134		67	2.4		●	206	27,200

次ページへ
直径 DC 13.2～20 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1107

油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

The A Brand

ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

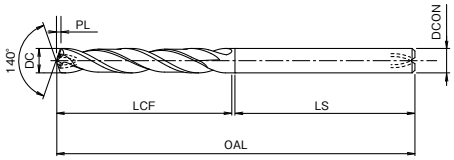
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより FROM 直径 DC 7.7～13.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8666320	13.2	66	134	14	67	2.4	B	●	206	27,200
8666330	13.3	67			66	2.4		●	207	27,200
8666340	13.4				66	2.4		●	209	27,200
8681343	13.43	68			65	2.4		●	210	27,200
8666350	13.5				65	2.5		●	208	27,800
8681355	13.55				65	2.5		●	211	27,800
8666360	13.6				65	2.5		●	209	27,800
8666370	13.7	69			64	2.5		●	208	27,800
8666380	13.8				64	2.5		●	210	27,800
8666390	13.9	70			63	2.5		●	210	27,800
8666400	14				63	2.5		●	210	27,800
8666410	14.1 - 15	71	140	15	68	2.6		●	244	28,800
8681410	14.1			16	64.5	2.6		●	269	28,800
8666420	14.2 - 15			15	68	2.6		●	245	28,800
8681420	14.2			16	64.6	2.6		●	269	28,800
8666430	14.3 - 15	72		15	67	2.6		●	244	28,800
8681430	14.3			16	63.8	2.6		●	270	28,800
8666440	14.4 - 15			15	67	2.6		●	246	28,800
8681440	14.4			16	64	2.6		●	272	28,800
8666450	14.5 - 15	73		15	66	2.6		●	246	28,800
8681450	14.5			16	63.2	2.6		●	270	28,800
8666460	14.6 - 15			15	66	2.7		●	247	29,500
8681460	14.6			16	63.4	2.7		●	270	29,500
8666470	14.7 - 15	74		15	65	2.7		●	248	29,500
8681470	14.7			16	62.6	2.7		●	270	29,500
8666480	14.8 - 15			15	65	2.7		●	249	29,500
8681480	14.8			16	62.8	2.7		●	271	29,500
8666490	14.9 - 15	75		15	64	2.7		●	248	29,500
8681490	14.9			16	61.9	2.7		●	271	29,500
8666500	15 - 15			15	64	2.7		●	250	29,500
8681500	15			16	62.1	2.7		●	275	29,500
8666510	15.1	76	145		68	2.7		●	281	30,800
8666520	15.2				68	2.8		●	283	30,800
8666530	15.3	77			67	2.8		●	282	30,800
8666540	15.4				67	2.8		●	283	30,800
8666550	15.5	78			66	2.8		●	283	30,800
8681555	15.55				66	2.8		●	288	31,500
8666560	15.6				66	2.8		●	284	31,500
8666570	15.7	79			65	2.9		●	285	31,500
8666580	15.8				65	2.9		●	286	31,500
8666590	15.9	80			64	2.9		●	286	31,500
8666600	16				64	2.9		●	288	31,500
	16.1	81	150	18	64.5	2.9	–	□	–	–
	16.2				64.6	2.9		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.3	82	150	18	63.8	3	–	□	–	–
	16.4				64	3		□	–	–
8666650	16.5 - 17	83		17	66	3	B	●	331	38,600
8681650	16.5			18	63.2	3		●	357	38,600
	16.6				63.4	3	–	□	–	–
8681670	16.7	84		18	62.6	3	B	●	358	39,000
	16.8				62.8	3.1	–	□	–	–
	16.9				61.9	3.1		□	–	–
8666700	17 - 17	85		17	64	3.1	B	●	337	39,000
8681700	17			18	62.1	3.1		●	360	39,000
	17.1	86	155		68	3.1	–	□	–	–
	17.2				68	3.1		□	–	–
8681730	17.3	87			67	3.1	B	●	378	45,200
	17.4				67	3.2	–	□	–	–
8666750	17.5	88			66	3.2	B	●	374	45,200
8681755	17.55				66	3.2		●	381	45,700
	17.6				66	3.2	–	□	–	–
	17.7	89			65	3.2		□	–	–
	17.8				65	3.2		□	–	–
	17.9	90			64	3.3		□	–	–
8666800	18				64	3.3	B	●	383	45,700
	18.1	91	160	20	64.5	3.3	–	□	–	–
	18.2				64.6	3.3		□	–	–
	18.3	92			63.8	3.3		□	–	–
	18.4				64	3.3		□	–	–
8666850	18.5 - 19	93		19	66	3.4	B	●	428	52,400
8681850	18.5			20	63.2	3.4		●	458	52,400
	18.6				63.4	3.4	–	□	–	–
8681870	18.7	94			62.6	3.4	B	●	460	52,500
	18.8				62.8	3.4	–	□	–	–
	18.9				61.9	3.4		□	–	–
8666900	19 - 19	95		19	64	3.5	B	●	432	52,500
8681900	19			20	62.1	3.5		●	465	52,500
	19.1	96	165		68	3.5	–	□	–	–
	19.2				68	3.5		□	–	–
8681930	19.3	97			67	3.5	B	●	490	58,900
	19.4				67	3.5	–	□	–	–
8666950	19.5	98			66	3.5	B	●	477	58,900
8681955	19.55				66	3.6		●	491	59,400
	19.6				66	3.6	–	□	–	–
	19.7	99			65	3.6		□	–	–
	19.8				65	3.6		□	–	–
	19.9	100			64	3.6		□	–	–
8667000	20				64	3.6	B	●	488	59,400

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1108

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

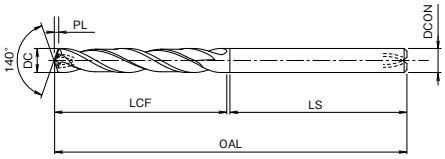
ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.394

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667200	2 - 3	18	70	3	49.1	0.4		●	7	14,300
8667210	2.1 - 3	19			48.3	0.4		●	7	14,300
8667220	2.2 - 3	20			47.5	0.4		●	7	14,300
8667230	2.3 - 3	21			46.7	0.4		●	7	14,300
8667240	2.4 - 3	22			45.9	0.4		●	8	14,300
8667250	2.5 - 3	23			45.1	0.5		●	8	14,300
8667260	2.6 - 3	24	78		52.3	0.5		●	8	14,300
8667270	2.7 - 3	25			51.4	0.5		●	8	14,300
8667276	2.76 - 3				51.6	0.5		●	8	14,300
8667278	2.78 - 3	26			50.6	0.5		●	8	14,300
8667280	2.8 - 3				50.6	0.5		●	8	14,300
8667283	2.83 - 3				50.7	0.5		●	8	14,300
8667287	2.87 - 3				50.8	0.5		●	8	14,300
8667290	2.9 - 3	27			49.8	0.5		●	8	14,300
8667300	3 - 3				50	0.5		●	8	14,300
8667310	3.1	28	86	4	55.3	0.6	B	●	14	14,800
8667315	3.15	29			54.4	0.6		●	14	14,800
8667320	3.2				54.5	0.6		●	14	14,800
8667326	3.26(#30)				54.6	0.6		●	14	14,800
8667330	3.3	30			53.7	0.6		●	14	14,800
8667340	3.4	31			52.9	0.6		●	14	14,800
8667350	3.5	32			52.1	0.6		●	14	14,800
8667360	3.6	33			51.3	0.7		●	14	14,900
8667366	3.66				51.4	0.7		●	14	14,900
8667368	3.68	34			50.4	0.7		●	14	14,900
8667370	3.7				50.4	0.7		●	14	14,900
8667373	3.73				50.5	0.7		●	14	14,900
8667375	3.75				50.5	0.7		●	14	14,900
8667380	3.8	35			49.6	0.7		●	14	14,900
8667390	3.9	36			48.8	0.7		●	14	14,900
8667400	4				49	0.7		●	14	14,900
8667410	4.1 - 5	37	95	5	55.3	0.7		●	14	15,200
8682410	4.1			6	53.5	0.7		●	28	15,200
8667420	4.2 - 5	38		5	54.5	0.8		●	22	15,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8682420	4.2	38	95	6	52.6	0.8		●	28	15,200
8667430	4.3 - 5	39		5	53.7	0.8		●	22	15,200
8682430	4.3			6	51.8	0.8		●	28	15,200
8667440	4.4 - 5	40		5	52.9	0.8		●	22	15,200
8682440	4.4			6	51	0.8		●	28	15,200
8682445	4.45				50.1	0.8		●	28	15,200
8667450	4.5 - 5	41		5	52.1	0.8		●	22	15,200
8682450	4.5			6	50.2	0.8		●	28	15,200
8667460	4.6 - 5	42		5	51.3	0.8		●	22	15,700
8682460	4.6			6	49.4	0.8		●	28	15,700
8667462	4.62 - 5			5	51.3	0.8		●	22	15,700
8667464	4.64 - 5				51.3	0.8		●	22	15,700
8682464	4.64			6	49.5	0.8		●	28	15,700
8667470	4.7 - 5	43		5	50.4	0.9		●	22	15,700
8682470	4.7			6	48.6	0.9		●	27	15,700
8667480	4.8 - 5	44		5	49.6	0.9		●	22	15,700
8682480	4.8			6	47.8	0.9	B	●	27	15,700
8667485	4.85(#11)				47.9	0.9		●	27	15,700
8667490	4.9 - 5	45		5	48.8	0.9		●	22	15,700
8682490	4.9			6	46.9	0.9		●	27	15,700
8667500	5 - 5			5	49	0.9		●	22	15,700
8682500	5			6	47.1	0.9		●	27	15,700
8667510	5.1	41	100		56.3	0.9		●	31	16,500
8667520	5.2	42			55.5	0.9		●	31	16,500
8667525	5.25				55.6	1		●	31	16,500
8667530	5.3	43			54.7	1		●	31	16,500
8667540	5.4	44			53.9	1		●	31	16,500
8667550	5.5				54.1	1		●	31	16,500
8667552	5.52	45			53.1	1		●	31	17,400
8667554	5.54				53.1	1		●	31	17,400
8667560	5.6				53.3	1		●	31	17,400
8667570	5.7	46			52.4	1		●	32	17,400
8667580	5.8	47			51.6	1.1		●	32	17,400
8667590	5.9	48			50.8	1.1		●	32	17,400

次ページへ
直径 DC 6～9.9 NEXT

CAD CAD CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1108

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

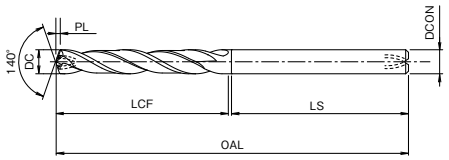
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより
FROM 直径 DC 2～5.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667600	6	48	100	6	51	1.1		●	32	17,400
8667610	6.1 - 7	49	109	7	59	1.1		●	43	17,400
8682610	6.1			8	55.5	1.1		●	52	17,400
8667620	6.2 - 7	50		7	58	1.1		●	43	17,400
8682620	6.2			8	54.6	1.1		●	52	17,400
8667625	6.25 - 7			7	58	1.1		●	43	17,400
8667630	6.3 - 7	51			57	1.1		●	43	17,400
8682630	6.3			8	53.8	1.1		●	52	17,400
8667635	6.35(¼") - 6.35	52		6.35	56	1.2		●	37	17,400
8667640	6.4 - 7			7	56	1.2		●	43	17,400
8682640	6.4			8	53	1.2		●	52	17,400
8667650	6.5 - 7			7	56	1.2		●	43	17,400
8682650	6.5			8	53.2	1.2		●	52	17,400
8667660	6.6 - 7	53		7	55	1.2		●	43	18,700
8682660	6.6			8	52.4	1.2		●	52	18,700
8667670	6.7 - 7	54		7	54	1.2		●	44	18,700
8682670	6.7			8	51.6	1.2		●	52	18,700
8667675	6.75 - 7			7	54	1.2		●	44	18,700
8667680	6.8 - 7	55			53	1.2		●	44	18,700
8682680	6.8			8	50.8	1.2	B	●	52	18,700
8667690	6.9 - 7	56		7	52	1.3		●	44	18,700
8682690	6.9			8	49.9	1.3		●	53	18,700
8667700	7 - 7			7	52	1.3		●	44	18,700
8682700	7			8	50.1	1.3		●	53	18,700
8667710	7.1	57	118		60	1.3		●	59	19,300
8667720	7.2	58			59	1.3		●	60	19,300
8667725	7.25				59	1.3		●	59	19,300
8667730	7.3	59			58	1.3		●	59	19,300
8667736	7.36				58	1.3		●	59	19,300
8667738	7.38	60			57	1.3		●	59	19,300
8667740	7.4				57	1.3		●	60	19,300
8682745	7.45				57	1.4		●	60	19,300
8667750	7.5				57	1.4		●	60	19,300
8667752	7.52	61			56	1.4		●	60	20,400
8667754	7.54				56	1.4		●	60	20,400
8667760	7.6				56	1.4		●	60	20,400
8667770	7.7	62			55	1.4		●	60	20,400
8667775	7.75				55	1.4		●	60	20,400
8667780	7.8	63			54	1.4		●	60	20,400
8667790	7.9	64			53	1.4		●	60	20,400

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667800	8	64	118	8	53	1.5		●	61	20,400
8667810	8.1 - 9	65	128	9	62	1.5		●	80	21,700
8682810	8.1			10	58.5	1.5		●	93	21,700
8667820	8.2 - 9	66		9	61	1.5		●	80	21,700
8682820	8.2			10	57.6	1.5		●	93	21,700
8667825	8.25 - 9			9	61	1.5		●	81	21,700
8667830	8.3 - 9	67			60	1.5		●	80	21,700
8682830	8.3			10	56.8	1.5		●	93	21,700
8667840	8.4 - 9	68		9	59	1.5		●	80	21,700
8682840	8.4			10	56	1.5		●	93	21,700
8667850	8.5 - 9			9	59	1.5		●	81	21,700
8682850	8.5			10	56.2	1.5		●	94	21,700
8667860	8.6 - 9	69		9	58	1.6		●	82	22,900
8682860	8.6			10	55.4	1.6		●	95	22,900
8667870	8.7 - 9	70		9	57	1.6		●	82	22,900
8682870	8.7			10	54.6	1.6		●	95	22,900
8667875	8.75 - 9	71		9	57	1.6		●	83	22,900
8667880	8.8 - 9				56	1.6		●	82	22,900
8682880	8.8			10	53.8	1.6		●	95	22,900
8667890	8.9 - 9	72		9	55	1.6	B	●	82	22,900
8682890	8.9			10	52.9	1.6		●	95	22,900
8667900	9 - 9			9	55	1.6		●	83	22,900
8682900	9			10	53.1	1.6		●	95	22,900
8667910	9.1	73	136		62	1.7		●	100	23,800
8667920	9.2	74			61	1.7		●	102	23,800
8667924	9.24				61	1.7		●	104	23,800
8667925	9.25				61	1.7		●	104	23,800
8667926	9.26	75			60	1.7		●	101	23,800
8667930	9.3				60	1.7		●	101	23,800
8667936	9.36				60	1.7		●	102	23,800
8667938	9.38	76			59	1.7		●	101	23,800
8667940	9.4				59	1.7		●	101	23,800
8667950	9.5				59	1.7		●	103	23,800
8667952	9.52	77			58	1.7		●	101	24,100
8667954	9.54				58	1.7		●	103	24,100
8667960	9.6				58	1.7		●	103	24,100
8667970	9.7	78			57	1.8		●	103	24,100
8667975	9.75				57	1.8		●	105	24,100
8667980	9.8	79			56	1.8		●	104	24,100
8667990	9.9	80			55	1.8		●	103	24,100

次ページへ
直径 DC 10～14.5 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

前ページより
FROM 直径 DC 6～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8668000	**10**	80	136	10	55	1.8	●	103	24,100
8668010	**10.1 - 11**	81	146	11	64	1.8	●	130	25,600
8683010	**10.1**			12	60.5	1.8	●	145	25,600
8668020	**10.2 - 11**	82		11	63	1.9	●	129	25,600
8683020	**10.2**			12	59.6	1.9	●	148	25,600
8668025	**10.25 - 11**			11	63	1.9	●	132	25,600
8668030	**10.3 - 11**	83			62	1.9	●	129	25,600
8683030	**10.3**			12	58.8	1.9	●	148	25,600
8668040	**10.4 - 11**	84		11	61	1.9	●	129	25,600
8683040	**10.4**			12	58	1.9	●	148	25,600
8668050	**10.5 - 11**			11	61	1.9	●	131	25,600
8683050	**10.5**			12	58.2	1.9	●	149	25,600
8668060	**10.6 - 11**	85		11	60	1.9	●	132	26,700
8683060	**10.6**			12	57.4	1.9	●	148	26,700
8668070	**10.7 - 11**	86		11	59	1.9	●	132	26,700
8683070	**10.7**			12	56.6	1.9	●	148	26,700
8668075	**10.75 - 11**			11	59	2	●	134	26,700
8668080	**10.8 - 11**	87			58	2	●	133	26,700
8683080	**10.8**			12	55.8	2	●	150	26,700
8668090	**10.9 - 11**	88		11	57	2	●	133	26,700
8683090	**10.9**			12	54.9	2	●	150	26,700
8668100	**11 - 11**			11	57	2	●	134	26,700
8683100	**11**			12	55.1	2	●	152	26,700
8668110	**11.1**	89	156		66	2	●	160	27,800
8668120	**11.2**	90			65	2	●	161	27,800
8668122	**11.22**				65	2	●	162	27,800
8668124	**11.24**				65	2	●	162	27,800
8668130	**11.3**	91			64	2.1	●	161	27,800
8668136	**11.36**				64	2.1	●	161	27,800
8668138	**11.38**	92			63	2.1	●	162	27,800
8668140	**11.4**				63	2.1	●	161	27,800
8668150	**11.5**				63	2.1	●	163	27,800
8668160	**11.6**	93			62	2.1	●	163	28,900
8668170	**11.7**	94			61	2.1	●	163	28,900
8668180	**11.8**	95			60	2.1	●	164	28,900
8668190	**11.9**	96			59	2.2	●	164	28,900
8668200	**12**				59	2.2	●	167	28,900
8668210	**12.1 - 13**	97	167	13	69	2.2	●	203	29,700
8683210	**12.1**			14	65.5	2.2	●	225	29,700
8668220	**12.2 - 13**	98		13	68	2.2	●	204	29,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8683220	**12.2**	98	167	14	64.6	2.2	●	225	29,700
8668230	**12.3 - 13**	99		13	67	2.2	●	205	29,700
8683230	**12.3**			14	63.8	2.2	●	226	29,700
8668240	**12.4 - 13**	100		13	66	2.3	●	206	29,700
8683240	**12.4**			14	63	2.3	●	226	29,700
8668250	**12.5 - 13**			13	66	2.3	●	207	29,700
8683250	**12.5**			14	63.2	2.3	●	228	29,700
8668260	**12.6 - 13**	101		13	65	2.3	●	206	31,000
8683260	**12.6**			14	62.4	2.3	●	227	31,000
8668270	**12.7 - 13**	102		13	64	2.3	●	208	31,000
8683270	**12.7**			14	61.6	2.3	●	228	31,000
8668275	**12.75 - 13**			13	64	2.3	●	209	31,000
8668280	**12.8 - 13**	103			63	2.3	●	208	31,000
8683280	**12.8**			14	60.8	2.3	●	230	31,000
8668290	**12.9 - 13**	104		13	62	2.3	●	209	31,000
8683290	**12.9**			14	59.9	2.3	●	230	31,000
8668300	**13 - 13**			13	62	2.4	●	210	31,000
8683300	**13**			14	60.1	2.4	●	228	31,000
8668310	**13.1**	105	176		70	2.4	●	243	31,800
8668320	**13.2**	106			69	2.4	●	244	31,800
8668325	**13.25**				69	2.4	●	244	31,800
8668330	**13.3**	107			68	2.4	●	244	31,800
8668340	**13.4**				67	2.4	●	244	31,800
8683343	**13.43**	108			67	2.4	●	248	31,800
8668350	**13.5**				67	2.5	●	247	31,800
8683355	**13.55**	109			66	2.5	●	249	32,900
8668360	**13.6**				66	2.5	●	246	32,900
8668370	**13.7**	110			65	2.5	●	246	32,900
8668380	**13.8**	111			64	2.5	●	248	32,900
8668390	**13.9**	112			63	2.5	●	249	32,900
8668400	**14**				63	2.5	●	251	32,900
8668410	**14.1 - 15**	113	185	15	71	2.6	●	293	34,200
8683410	**14.1**			16	67.5	2.6	●	317	34,200
8668420	**14.2 - 15**	114		15	70	2.6	●	293	34,200
8683420	**14.2**			16	66.6	2.6	●	317	34,200
8668430	**14.3 - 15**	115		15	69	2.6	●	293	34,200
8683430	**14.3**			16	65.8	2.6	●	317	34,200
8668440	**14.4 - 15**	116		15	68	2.6	●	288	34,200
8683440	**14.4**			16	65	2.6	●	315	34,200
8668450	**14.5 - 15**			15	68	2.6	●	297	34,200

次ページへ
直径 DC 14.5～20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1108

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

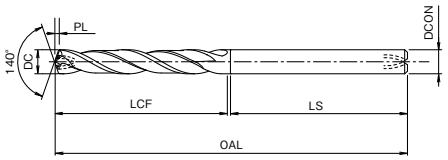
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより FROM 直径 DC 10～14.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8683450	**14.5**	116	185	16	65.2	2.6		●	316	34,200
8668460	**14.6 - 15**	117		15	67	2.7		●	294	34,800
8683460	**14.6**			16	64.4	2.7		●	317	34,800
8668470	**14.7 - 15**	118		15	66	2.7		●	297	34,800
8683470	**14.7**			16	63.6	2.7		●	316	34,800
8668480	**14.8 - 15**	119		15	65	2.7		●	296	34,800
8683480	**14.8**			16	62.8	2.7		●	319	34,800
8668490	**14.9 - 15**	120		15	64	2.7		●	297	34,800
8683490	**14.9**			16	61.9	2.7		●	319	34,800
8668500	**15 - 15**			15	64	2.7		●	300	34,800
8683500	**15**			16	62.1	2.7		●	322	34,800
8668510	**15.1**	121	193	16	71	2.7	B	●	340	35,900
8668520	**15.2**	122			70	2.8		●	343	35,900
8668525	**15.25**				70	2.8		●	343	35,900
8668530	**15.3**	123			69	2.8		●	341	35,900
8668540	**15.4**	124			68	2.8		●	342	35,900
8668550	**15.5**				68	2.8		●	345	35,900
8683555	**15.55**	125			67	2.8		●	349	37,200
8668560	**15.6**				67	2.8		●	348	37,200
8668570	**15.7**	126			66	2.9		●	347	37,200
8668580	**15.8**	127			65	2.9		●	347	37,200
8668590	**15.9**	128			64	2.9		●	347	37,200
8668600	**16**				64	2.9		●	353	37,200
	16.1	113	184	18	66.5	2.9	—	□	—	—
	16.2	114			65.6	2.9		□	—	—
	16.3	115			64.8	3		□	—	—
	16.4				65	3		□	—	—
8668650	**16.5 - 17**	116		17	67	3	B	●	375	41,800
8683650	**16.5**			18	64.2	3		●	400	41,800
	16.6	117			63.4	3	—	□	—	—
8683670	**16.7**				63.6	3	B	●	403	45,000
	16.8	118			62.8	3.1	—	□	—	—
	16.9				61.9	3.1		□	—	—
8668700	**17 - 17**	119		17	64	3.1	B	●	381	45,000
8683700	**17**			18	62.1	3.1		●	410	45,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.1	120	191	18	70	3.1	—	□	—	—
	17.2	121			69	3.1		□	—	—
8683730	**17.3**	122			68	3.1	B	●	439	49,200
	17.4				68	3.2	—	□	—	—
8668750	**17.5**	123			67	3.2	B	●	436	49,200
8683755	**17.55**				67	3.2		●	436	53,200
	17.6	124			66	3.2	—	□	—	—
	17.7				66	3.2		□	—	—
	17.8	125			65	3.2		□	—	—
	17.9	126			64	3.3		□	—	—
8668800	**18**				64	3.3	B	●	444	53,200
	18.1	127	198	20	66.5	3.3	—	□	—	—
	18.2	128			65.6	3.3		□	—	—
	18.3	129			64.8	3.3		□	—	—
	18.4				65	3.3		□	—	—
8668850	**18.5 - 19**	130		19	67	3.4	B	●	500	58,000
8683850	**18.5**			20	64.2	3.4		●	531	58,000
	18.6	131			63.4	3.4	—	□	—	—
8683870	**18.7**				63.6	3.4	B	●	534	60,400
	18.8	132			62.8	3.4	—	□	—	—
	18.9				61.9	3.4		□	—	—
8668900	**19 - 19**	133		19	64	3.5	B	●	508	60,400
8683900	**19**			20	62.1	3.5		●	537	60,400
	19.1	134	205		70	3.5	—	□	—	—
	19.2	135			69	3.5		□	—	—
8683930	**19.3**	136			68	3.5	B	●	573	61,600
	19.4				68	3.5	—	□	—	—
8668950	**19.5**	137			67	3.5	B	●	564	61,600
8683955	**19.55**				67	3.6		●	580	63,400
	19.6	138			66	3.6	—	□	—	—
	19.7				66	3.6		□	—	—
	19.8	139			65	3.6		□	—	—
	19.9	140			64	3.6		□	—	—
8669000	**20**				64	3.6	B	●	578	63,400

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ

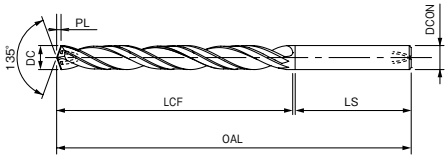
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8686200	2 - 3	22	75	3	50.1	0.4	B	●	8	17,200
8686210	2.1 - 3	24			48.3	0.4		●	8	17,200
8686220	2.2 - 3	25			47.5	0.5		●	8	17,200
8686230	2.3 - 3	26			46.7	0.5		●	8	17,200
8686240	2.4 - 3	27			45.9	0.5		●	8	17,200
8686250	2.5 - 3	28			45.1	0.5		●	8	17,200
8686260	2.6 - 3	29	80		49.3	0.5		●	8	17,200
8686270	2.7 - 3	30			48.4	0.6		●	8	17,200
8686280	2.8 - 3	31			47.6	0.6		●	8	17,200
8686290	2.9 - 3	32			46.8	0.6		●	8	17,200
8686300	3 - 3	33			46	0.6		●	9	17,200
8684310	3.1	34	95	4	58.3	0.6		●	15	17,500
8684320	3.2	35			57.5	0.7		●	15	17,500
8684330	3.3	36			56.7	0.7		●	15	17,500
8684340	3.4	37			55.9	0.7		●	15	17,500
8684350	3.5	39			54.1	0.7		●	15	17,500
8684360	3.6	40			53.3	0.7		●	15	17,600
8684370	3.7	41			52.4	0.8		●	15	17,600
8684380	3.8	42			51.6	0.8		●	15	17,600
8684390	3.9	43			50.8	0.8		●	15	17,600
8684400	4	44			50	0.8		●	15	17,600
8686410	4.1 - 5	45	105	5	57.3	0.8		●	23	18,200
8684410	4.1			6	55.5	0.8		●	29	18,200
8686420	4.2 - 5	46		5	56.5	0.9		●	23	18,200
8684420	4.2			6	54.6	0.9		●	30	18,200
8686430	4.3 - 5	47		5	55.7	0.9		●	23	18,200
8684430	4.3			6	53.8	0.9		●	29	18,200
8686440	4.4 - 5	48		5	54.9	0.9		●	23	18,200
8684440	4.4			6	53	0.9		●	30	18,200
8686450	4.5 - 5	50		5	53.1	0.9		●	23	18,200
8684450	4.5			6	51.2	0.9		●	29	18,200
8686460	4.6 - 5	51		5	52.3	1		●	23	18,500
8684460	4.6			6	50.4	1		●	30	18,500
8686470	4.7 - 5	52		5	51.4	1		●	23	18,500
8684470	4.7			6	49.6	1		●	29	18,500
8686480	4.8 - 5	53		5	50.6	1		●	23	18,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684480	4.8	53	105	6	48.8	1	B	●	29	18,500
8686490	4.9 - 5	54		5	49.8	1		●	23	18,500
8684490	4.9			6	47.9	1		●	29	18,500
8686500	5 - 5	55		5	49	1		●	23	18,500
8684500	5			6	47.1	1		●	29	18,500
8684510	5.1	56	115		56.3	1.1		●	34	19,300
8684520	5.2	57			55.5	1.1		●	34	19,300
8684530	5.3	58			54.7	1.1		●	34	19,300
8684540	5.4	59			53.9	1.1		●	34	19,300
8684550	5.5	61			52.1	1.1		●	34	19,300
8684560	5.6	62			51.3	1.2		●	34	19,700
8684570	5.7	63			50.4	1.2		●	34	19,700
8684580	5.8	64			49.6	1.2		●	35	19,700
8684590	5.9	65			48.8	1.2		●	35	19,700
8684600	6	66			48	1.2		●	35	19,700
8686610	6.1 - 7	67	125	7	57	1.3		●	48	20,900
8684610	6.1			8	53.5	1.3		●	59	20,900
8686620	6.2 - 7	68		7	56	1.3		●	48	20,900
8684620	6.2			8	52.6	1.3		●	59	20,900
8686630	6.3 - 7	69		7	55	1.3		●	49	20,900
8684630	6.3			8	51.8	1.3		●	59	20,900
8686640	6.4 - 7	70		7	54	1.3		●	49	20,900
8684640	6.4			8	51	1.3		●	59	20,900
8686650	6.5 - 7	72		7	52	1.3		●	49	20,900
8684650	6.5			8	49.2	1.3		●	59	20,900
8686660	6.6 - 7	73		7	51	1.4		●	49	21,100
8684660	6.6			8	48.4	1.4		●	57	21,100
8686670	6.7 - 7	74		7	50	1.4		●	49	21,100
8684670	6.7			8	47.6	1.4		●	58	21,100
8686680	6.8 - 7	75		7	49	1.4		●	50	21,100
8684680	6.8			8	46.8	1.4		●	58	21,100
8686690	6.9 - 7	76		7	48	1.4		●	50	21,100
8684690	6.9			8	45.9	1.4		●	58	21,100
8686700	7 - 7	77		7	47	1.4		●	50	21,100
8684700	7			8	45.1	1.4		●	59	21,100
8684710	7.1	78	140		61	1.5		●	68	22,900

次ページへ
直径 DC 7.2～12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-8D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1109

油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ

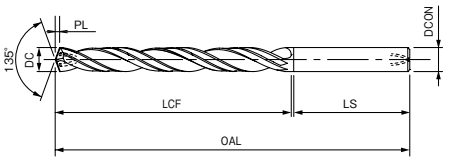
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

A The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 2～7.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684720	**7.2**	79	140	8	60	1.5	B	●	69	22,900
8684730	**7.3**	80			59	1.5		●	70	22,900
8684740	**7.4**	81			58	1.5		●	71	22,900
8684750	**7.5**	83			56	1.6		●	71	22,900
8684760	**7.6**	84			55	1.6		●	71	23,300
8684770	**7.7**	85			54	1.6		●	71	23,300
8684780	**7.8**	86			53	1.6		●	72	23,300
8684790	**7.9**	87			52	1.6		●	72	23,300
8684800	**8**	88			51	1.7		●	73	23,300
8686810	**8.1 - 9**	89		9	60	1.7		●	89	25,100
8684810	**8.1**			10	56.5	1.7		●	101	25,100
8686820	**8.2 - 9**	90		9	59	1.7		●	89	25,100
8684820	**8.2**			10	55.6	1.7		●	101	25,100
8686830	**8.3 - 9**	91		9	58	1.7		●	90	25,100
8684830	**8.3**			10	54.8	1.7		●	102	25,100
8686840	**8.4 - 9**	92		9	57	1.7		●	91	25,100
8684840	**8.4**			10	54	1.7		●	102	25,100
8686850	**8.5 - 9**	94	150	9	55	1.8		●	91	25,100
8684850	**8.5**			10	52.2	1.8		●	102	25,100
8686860	**8.6 - 9**	95		9	54	1.8		●	91	25,600
8684860	**8.6**			10	51.4	1.8		●	102	25,600
8686870	**8.7 - 9**	96		9	53	1.8		●	92	25,600
8684870	**8.7**			10	50.6	1.8		●	103	25,600
8686880	**8.8 - 9**	97		9	52	1.8		●	92	25,600
8684880	**8.8**			10	49.8	1.8		●	103	25,600
8686890	**8.9 - 9**	98		9	51	1.8		●	93	25,600
8684890	**8.9**			10	48.9	1.8		●	104	25,600
8686900	**9 - 9**	99		9	50	1.9		●	94	25,600
8684900	**9**			10	48.1	1.9		●	104	25,600
8684910	**9.1**	100	160		59	1.9		●	115	27,800
8684920	**9.2**	101			58	1.9		●	116	27,800
8684930	**9.3**	102			57	1.9		●	117	27,800
8684940	**9.4**	103			56	1.9		●	118	27,800
8684950	**9.5**	105			54	2		●	118	27,800
8684960	**9.6**	106			53	2		●	118	28,600

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684970	**9.7**	107	160	10	52	2	B	●	119	28,600
8684980	**9.8**	108			51	2		●	120	28,600
8684990	**9.9**	109			50	2.1		●	121	28,600
8685000	**10**	110			49	2.1		●	121	28,600
8687010	**10.1 - 11**	111	182	11	70	2.1		●	163	31,500
8685010	**10.1**			12	66.5	2.1		●	179	31,500
8687020	**10.2 - 11**	112		11	69	2.1		●	163	31,500
8685020	**10.2**			12	65.6	2.1		●	181	31,500
8687030	**10.3 - 11**	113		11	68	2.1		●	164	31,500
8685030	**10.3**			12	64.8	2.1		●	181	31,500
8687040	**10.4 - 11**	114		11	67	2.2		●	165	31,500
8685040	**10.4**			12	64	2.2		●	182	31,500
8687050	**10.5 - 11**	116		11	65	2.2		●	166	31,500
8685050	**10.5**			12	62.2	2.2		●	182	31,500
8687060	**10.6 - 11**	117		11	64	2.2		●	167	32,000
8685060	**10.6**			12	61.4	2.2		●	182	32,000
8687070	**10.7 - 11**	118		11	63	2.2		●	167	32,000
8685070	**10.7**			12	60.6	2.2		●	183	32,000
8687080	**10.8 - 11**	119		11	62	2.2		●	168	32,000
8685080	**10.8**			12	59.8	2.2		●	183	32,000
8687090	**10.9 - 11**	120		11	61	2.3		●	169	32,000
8685090	**10.9**			12	58.9	2.3		●	184	32,000
8687100	**11 - 11**	121		11	60	2.3		●	172	32,000
8685100	**11**			12	58.1	2.3		●	184	32,000
8685110	**11.1**	122	194		71	2.3		●	208	35,400
8685120	**11.2**	123			70	2.3		●	210	35,400
8685130	**11.3**	124			69	2.3		●	211	35,400
8685140	**11.4**	125			68	2.4		●	211	35,400
8685150	**11.5**	127			66	2.4		●	212	35,400
8685160	**11.6**	128			65	2.4		●	214	36,100
8685170	**11.7**	129			64	2.4		●	215	36,100
8685180	**11.8**	130			63	2.4		●	212	36,100
8685190	**11.9**	131			62	2.5		●	217	36,100
8685200	**12**	132			61	2.5		●	218	36,100

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-8D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DW1111**

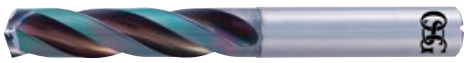
3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

The A Brand

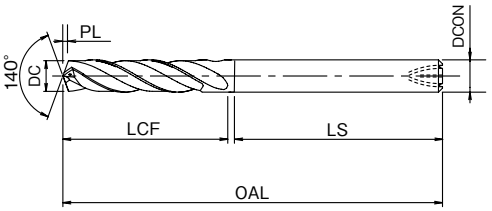
ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.396



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8720300	**3**	18	66	3	47	0.5		●	9	12,200
8720330	**3.3**	20	74	4	51.7	0.6		●	12	13,100
8720350	**3.5**	21			51.1	0.6		●	12	13,100
8720366	**3.66**	22			50.4	0.7		●	12	13,900
8720400	**4**	24			49	0.7		●	13	13,900
8720420	**4.2**	26	80	6	49.6	0.8		●	25	14,900
8720450	**4.5**	27			49.2	0.8		●	25	14,900
8720460	**4.6**	28			48.4	0.8		●	25	16,000
8720500	**5**	25			52.1	0.9		●	27	16,000
8720510	**5.1**	26	82		53.3	0.9		●	–	17,000
8720520	**5.2**				53.5	0.9		●	28	17,000
8720530	**5.3**	27			52.7	1		●	–	17,000
8720540	**5.4**				52.9	1		●	–	17,000
8720550	**5.5**	28			52.1	1		●	–	17,000
8720560	**5.6**				52.3	1		●	28	17,700
8720570	**5.7**	29			51.4	1	B	●	–	17,700
8720580	**5.8**				51.6	1.1		●	–	17,700
8720590	**5.9**	30			50.8	1.1		●	–	17,700
8720600	**6**				51	1.1		●	–	17,700
8720610	**6.1**	31	88	8	52.5	1.1		●	–	17,700
8720620	**6.2**				52.6	1.1		●	–	17,700
8720630	**6.3**	32			51.8	1.1		●	–	17,700
8720640	**6.4**				52	1.2		●	–	17,700
8720650	**6.5**	33			51.2	1.2		●	–	17,700
8720660	**6.6**				51.4	1.2		●	–	18,800
8720670	**6.7**	34			50.6	1.2		●	–	18,800
8720680	**6.8**				50.8	1.2		●	–	18,800
8720690	**6.9**	35			49.9	1.3		●	–	18,800
8720700	**7**				50.1	1.3		●	–	19,800
8720710	**7.1**	36	94		57	1.3		●	–	19,800
8720720	**7.2**				57	1.3		●	–	19,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8720730	**7.3**	37	94	8	56	1.3		●	–	19,800
8720738	**7.38**				56	1.3		●	–	19,800
8720740	**7.4**				56	1.3		●	–	19,800
8720750	**7.5**	38			55	1.4		●	–	19,800
8720760	**7.6**				55	1.4		●	–	20,900
8720770	**7.7**	39			54	1.4		●	–	20,900
8720780	**7.8**				54	1.4		●	–	20,900
8720790	**7.9**	40			53	1.4		●	–	20,900
8720800	**8**				53	1.5		●	–	20,900
8720810	**8.1**	41	101	10	55.5	1.5		●	–	23,100
8720820	**8.2**				55.6	1.5		●	–	23,100
8720830	**8.3**	42			54.8	1.5		●	–	23,100
8720840	**8.4**				55	1.5		●	–	23,100
8720850	**8.5**	43			54.2	1.5		●	–	23,100
8720860	**8.6**				54.4	1.6		●	–	23,800
8720870	**8.7**	44			53.6	1.6	B	●	–	23,800
8720880	**8.8**				53.8	1.6		●	–	23,800
8720890	**8.9**	45			52.9	1.6		●	–	23,800
8720900	**9**				53.1	1.6		●	–	23,800
8720910	**9.1**	46	106		59	1.7		●	–	25,200
8720920	**9.2**				59	1.7		●	–	25,200
8720925	**9.25**	47			58	1.7		●	–	25,200
8720930	**9.3**				58	1.7		●	–	25,200
8720938	**9.38**				58	1.7		●	–	25,200
8720940	**9.4**				58	1.7		●	–	25,200
8720950	**9.5**	48			57	1.7		●	–	25,200
8720960	**9.6**				57	1.7		●	–	25,700
8720970	**9.7**	49			56	1.8		●	–	25,700
8720980	**9.8**				56	1.8		●	–	25,700
8720990	**9.9**	50			55	1.8		●	–	25,700
8721000	**10**				55	1.8		●	–	25,700

次ページへ
直径 DC 10.1～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1111

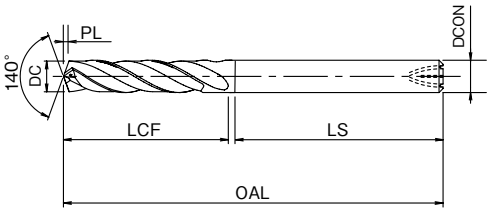
3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

A The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.396



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

前ページより FROM 直径 DC 3～10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721010	**10.1**	51	113	12	57.5	1.8	B	●	–	26,800
8721020	**10.2**				57.6	1.9		●	–	26,800
8721030	**10.3**	52			56.8	1.9		●	–	26,800
8721040	**10.4**				57	1.9		●	–	26,800
8721050	**10.5**	53			56.2	1.9		●	–	26,800
8721060	**10.6**				56.4	1.9		●	–	27,500
8721070	**10.7**	54			55.6	1.9		●	–	27,500
8721080	**10.8**				55.8	2		●	–	27,500
8721090	**10.9**	55			54.9	2		●	–	27,500
8721100	**11**				55.1	2		●	–	27,500
8721110	**11.1**	56	120		63	2		●	–	28,900
8721120	**11.2**				63	2		●	–	28,900
8721125	**11.25**	57			62	2		●	–	28,900
8721130	**11.3**				62	2.1		●	–	28,900
8721138	**11.38**				62	2.1		●	–	28,900
8721140	**11.4**				62	2.1		●	–	28,900
8721150	**11.5**	58			61	2.1		●	–	28,900
8721160	**11.6**				61	2.1		●	–	29,700
8721170	**11.7**	59			60	2.1		●	–	29,700
8721180	**11.8**				60	2.1		●	–	29,700
8721190	**11.9**	60			59	2.2		●	149	29,700
8721200	**12**				59	2.2		●	–	29,700
8721250	**12.5**	63	128	14	61.2	2.3		●	–	31,000
8721300	**13**	65			60.1	2.4		●	203	34,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721325	**13.25**	67	134	14	66	2.4	B	●	–	35,900
8721330	**13.3**				66	2.4		●	–	35,900
8721338	**13.38**				66	2.4		●	–	35,900
8721350	**13.5**	68			65	2.5		●	–	35,900
8721400	**14**	70			63	2.5		●	–	35,900
8721410	**14.1**	71	140	16	64.5	2.6		●	–	37,400
8721420	**14.2**				64.6	2.6		●	–	37,400
8721430	**14.3**	72			63.8	2.6		●	–	37,400
8721450	**14.5**	73			63.2	2.6		●	–	37,400
8721500	**15**	75			62.1	2.7		●	283	38,500
8721520	**15.2**	76	145		68	2.8		●	–	40,100
8721530	**15.3**	77			67	2.8		●	–	40,100
8721550	**15.5**	78			66	2.8		●	298	40,100
8721600	**16**	80			64	2.9		●	301	40,700
8721650	**16.5**	83	150	18	63.2	3		●	–	50,200
8721700	**17**	85			62.1	3.1		●	–	50,600
8721725	**17.25**	87	155		67	3.1		●	–	58,600
8721750	**17.5**	88			66	3.2		●	–	58,600
8721800	**18**	90			64	3.3		●	–	58,600
8721850	**18.5**	93	160	20	63.2	3.4		●	–	62,600
8721900	**19**	95			62.1	3.5		●	–	62,900
8721925	**19.25**	97	165		67	3.5		●	–	70,900
8721950	**19.5**	98			66	3.5		●	–	70,900
8722000	**20**	100			64	3.6		●	–	71,200

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。 See p.1009 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1112

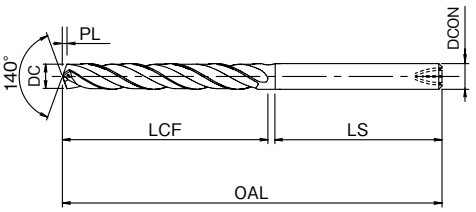
3刃油穴付き超硬5Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.396



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8722300	**3**	27	78	3	50	0.5		●	8	17,100
8722330	**3.3**	30	86	4	53.7	0.6		●	14	17,700
8722350	**3.5**	32			52.1	0.6		●	14	17,700
8722366	**3.66**	33			51.4	0.7		●	14	17,900
8722400	**4**	36			49	0.7		●	14	17,900
8722420	**4.2**	38	95	6	52.6	0.8		●	27	18,200
8722450	**4.5**	41			50.2	0.8		●	28	18,200
8722460	**4.6**	42			49.4	0.8		●	28	18,800
8722500	**5**	45			47.1	0.9		●	—	18,800
8722510	**5.1**	41	100		56.3	0.9		●	—	19,800
8722520	**5.2**	42			55.5	0.9		●	—	19,800
8722530	**5.3**	43			54.7	1		●	—	19,800
8722540	**5.4**	44			53.9	1		●	—	19,800
8722550	**5.5**				54.1	1		●	—	19,800
8722560	**5.6**	45			53.3	1		●	—	20,900
8722570	**5.7**	46			52.4	1	B	●	—	20,900
8722580	**5.8**	47			51.6	1.1		●	—	20,900
8722590	**5.9**	48			50.8	1.1		●	—	20,900
8722600	**6**				51	1.1		●	—	20,900
8722610	**6.1**	49	109	8	55.5	1.1		●	—	20,900
8722620	**6.2**	50			54.6	1.1		●	—	20,900
8722630	**6.3**	51			53.8	1.1		●	—	20,900
8722640	**6.4**	52			53	1.2		●	—	20,900
8722650	**6.5**				53.2	1.2		●	—	20,900
8722660	**6.6**	53			52.4	1.2		●	—	22,200
8722670	**6.7**	54			51.6	1.2		●	—	22,200
8722680	**6.8**	55			50.8	1.2		●	—	22,200
8722690	**6.9**	56			49.9	1.3		●	—	22,200
8722700	**7**				50.1	1.3		●	—	22,200
8722710	**7.1**	57	118		60	1.3		●	—	23,500
8722720	**7.2**	58			59	1.3		●	—	23,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8722730	**7.3**	59	118	8	58	1.3		●	—	23,500
8722738	**7.38**	60			57	1.3		●	—	23,500
8722740	**7.4**				57	1.3		●	—	23,500
8722750	**7.5**				57	1.4		●	—	23,500
8722760	**7.6**	61			56	1.4		●	—	24,700
8722770	**7.7**	62			55	1.4		●	—	24,700
8722780	**7.8**	63			54	1.4		●	64	24,700
8722790	**7.9**	64			53	1.4		●	—	24,700
8722800	**8**				53	1.5		●	—	24,700
8722810	**8.1**	65	128		58.5	1.5		●	—	25,900
8722820	**8.2**	66			57.6	1.5		●	—	25,900
8722830	**8.3**	67			56.8	1.5		●	—	25,900
8722840	**8.4**	68			56	1.5		●	—	25,900
8722850	**8.5**				56.2	1.5		●	—	25,900
8722860	**8.6**	69			55.4	1.6		●	—	27,300
8722870	**8.7**	70			54.6	1.6	B	●	—	27,300
8722880	**8.8**	71			53.8	1.6		●	—	27,300
8722890	**8.9**	72			52.9	1.6		●	—	27,300
8722900	**9**				53.1	1.6		●	—	27,300
8722910	**9.1**	73	136	10	62	1.7		●	—	28,600
8722920	**9.2**	74			61	1.7		●	—	28,600
8722925	**9.25**				61	1.7		●	—	28,600
8722930	**9.3**	75			60	1.7		●	—	28,600
8722938	**9.38**	76			59	1.7		●	—	28,600
8722940	**9.4**				59	1.7		●	—	28,600
8722950	**9.5**				59	1.7		●	—	28,600
8722960	**9.6**	77			58	1.7		●	—	28,900
8722970	**9.7**	78			57	1.8		●	—	28,900
8722980	**9.8**	79			56	1.8		●	—	28,900
8722990	**9.9**	80			55	1.8		●	—	28,900
8723000	**10**				55	1.8		●	—	28,900

次ページへ
直径 DC 10.1～20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1112

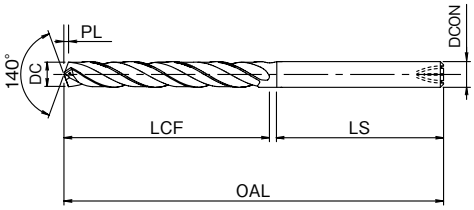
3刃油穴付き超硬5Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

A The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.396



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

前ページより FROM 直径 DC 3～10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723010	**10.1**	81	146	12	60.5	1.8	B	●	–	30,800
8723020	**10.2**	82			59.6	1.9		●	–	30,800
8723030	**10.3**	83			58.8	1.9		●	–	30,800
8723040	**10.4**	84			58	1.9		●	–	30,800
8723050	**10.5**				58.2	1.9		●	–	30,800
8723060	**10.6**	85			57.4	1.9		●	–	31,800
8723070	**10.7**	86			56.6	1.9		●	–	31,800
8723080	**10.8**	87			55.8	2		●	–	31,800
8723090	**10.9**	88			54.9	2		●	–	31,800
8723100	**11**				55.1	2		●	–	31,800
8723110	**11.1**	89	156		66	2		●	–	33,100
8723120	**11.2**	90			65	2		●	–	33,100
8723125	**11.25**				65	2		●	–	33,100
8723130	**11.3**	91			64	2.1		●	–	33,100
8723138	**11.38**	92			63	2.1		●	–	33,100
8723140	**11.4**				63	2.1		●	–	33,100
8723150	**11.5**				63	2.1		●	–	33,100
8723160	**11.6**	93			62	2.1		●	–	34,800
8723170	**11.7**	94			61	2.1		●	–	34,800
8723180	**11.8**	95			60	2.1		●	–	34,800
8723190	**11.9**	96			59	2.2		●	–	34,800
8723200	**12**				59	2.2		●	–	34,800
8723250	**12.5**	100	167	14	63.2	2.3		●	–	35,800
8723300	**13**	104			60.1	2.4		●	–	40,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723325	**13.25**	106	176	14	69	2.4	B	●	–	41,200
8723330	**13.3**	107			68	2.4		●	–	41,200
8723338	**13.38**	108			67	2.4		●	–	41,200
8723350	**13.5**				67	2.5		●	–	41,200
8723400	**14**	112			63	2.5		●	–	42,800
8723410	**14.1**	113	185	16	67.5	2.6		●	–	44,700
8723420	**14.2**	114			66.6	2.6		●	–	44,700
8723430	**14.3**	115			65.8	2.6		●	–	44,700
8723450	**14.5**	116			65.2	2.6		●	–	44,700
8723500	**15**	120			62.1	2.7		●	–	45,000
8723520	**15.2**	122	193		70	2.8		●	–	50,200
8723530	**15.3**	123			69	2.8		●	–	50,200
8723550	**15.5**	124			68	2.8		●	–	50,200
8723600	**16**	128			64	2.9		●	–	50,200
8723650	**16.5**	132	201	18	65.2	3		●	–	54,500
8723700	**17**	136			62.1	3.1		●	–	58,400
8723725	**17.25**	138	209		70	3.1		●	–	58,800
8723750	**17.5**	140			68	3.2		●	–	58,800
8723800	**18**	144			64	3.3		●	–	63,900
8723850	**18.5**	148	217	20	65.2	3.4		●	–	69,300
8723900	**19**	152			62.1	3.5		●	–	72,500
8723925	**19.25**	154	225		70	3.5		●	–	73,900
8723950	**19.5**	156			68	3.5		●	–	73,900
8724000	**20**	160			64	3.6		●	–	76,200

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1034

3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

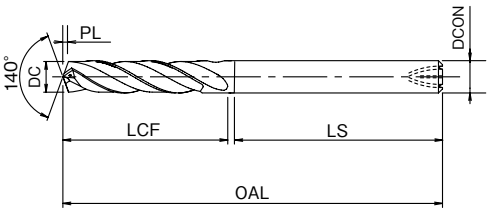
The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.397

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.

R形シンニング
R thinning



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660500	**5**	25	80	5	55	0.9	▲	22	16,000
8660510	**5.1**	26	82	6	53.3	0.9	▲	28	17,000
8660520	**5.2**				53.5	0.9	▲	28	17,000
8660550	**5.5**	28			52.1	1	▲	28	17,000
8660560	**5.6**				52.3	1	▲	28	17,700
8660570	**5.7**	29			51.4	1	▲	28	17,700
8660580	**5.8**				51.6	1.1	▲	28	17,700
8660600	**6**	30			51	1.1	▲	28	17,700
8660630	**6.3**	32	88	7	56	1.1	▲	39	17,700
8660640	**6.4**				56	1.2	▲	39	17,700
8660670	**6.7**	34			54	1.2	▲	39	18,800
8660690	**6.9**	35			53	1.3	▲	40	18,800
8660700	**7**				53	1.3	▲	40	19,800
8660720	**7.2**	36	94	8	57	1.3	▲	54	19,800
8660730	**7.3**	37			56	1.3	▲	53	19,800
8660750	**7.5**	38			55	1.4	▲	53	19,800
8660760	**7.6**	38			55	1.4	▲	53	20,900
8660780	**7.8**	39			54	1.4	▲	54	20,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660790	**7.9**	40	94	8	53	1.4	▲	53	20,900
8660800	**8**				53	1.5	▲	54	20,900
8660810	**8.1**	41	101	9	60	1.5	▲	71	23,100
8660820	**8.2**				60	1.5	▲	72	23,100
8660840	**8.4**	42			59	1.5	▲	72	23,100
8660850	**8.5**	43			58	1.5	▲	72	23,100
8660860	**8.6**				58	1.6	▲	72	23,800
8660870	**8.7**	44			57	1.6	▲	72	23,800
8660880	**8.8**				57	1.6	▲	72	23,800
8660890	**8.9**	45			56	1.6	▲	72	23,800
8660910	**9.1**	46	106	10	59	1.7	▲	90	25,200
8660930	**9.3**	47			58	1.7	▲	91	25,200
8660940	**9.4**				58	1.7	▲	91	25,200
8660950	**9.5**	48			57	1.7	▲	91	25,200
8660980	**9.8**	49			56	1.8	▲	92	25,700
8660990	**9.9**	50			55	1.8	▲	92	25,700
8661010	**10.1**	51	113	11	62	1.8	▲	113	26,800

次ページへ
直径 DC 10.2～20 NEXT

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。（ADO-TRS-3DはP.182）
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.182)

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1034

3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

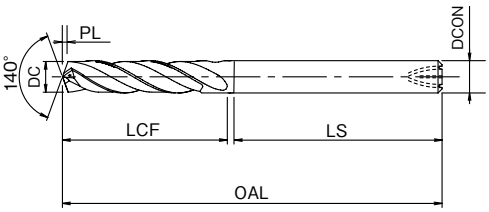
A The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.397

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.

R形シンニング
R thinning



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより FROM 直径 DC 5～10.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8661020	**10.2**	51	113	11	62	1.9		▲	114	26,800
8661040	**10.4**	52			61	1.9		▲	114	26,800
8661050	**10.5**	53			60	1.9		▲	114	26,800
8661060	**10.6**				60	1.9		▲	114	27,500
8661070	**10.7**	54			59	1.9		▲	115	27,500
8661080	**10.8**				59	2		▲	115	27,500
8661090	**10.9**	55			58	2		▲	116	27,500
8661110	**11.1**	56	120	12	63	2		▲	144	28,900
8661120	**11.2**				63	2		▲	145	28,900
8661130	**11.3**	57			62	2.1		▲	144	28,900
8661140	**11.4**				62	2.1		▲	145	28,900
8661150	**11.5**	58			61	2.1	B	▲	146	28,900
8661180	**11.8**	59			60	2.1		▲	146	29,700
8661200	**12**	60			59	2.2		▲	147	29,700
8661220	**12.2**	61	128	13	67	2.2		△	183	31,000
8661230	**12.3**	62			66	2.2		△	183	31,000
8661240	**12.4**				66	2.3		△	183	31,000
8661250	**12.5**	63			65	2.3		▲	183	31,000
8661290	**12.9**	65			63	2.3		△	183	34,200
8661300	**13**				63	2.4		▲	184	34,200
8661330	**13.3**	67	134	14	67	2.4		▲	214	35,900
8661340	**13.4**				67	2.4		△	216	35,900
8661350	**13.5**	68			65	2.5		▲	216	35,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8661360	**13.6**	68	134	14	66	2.5		△	215	35,900
8661370	**13.7**	69			65	2.5		△	216	35,900
8661380	**13.8**				65	2.5		△	216	35,900
8661400	**14**	70			63	2.5		▲	217	35,900
8661410	**14.1**	71	140	15	69	2.6		▲	253	37,400
8661420	**14.2**				69	2.6		▲	253	37,400
8661430	**14.3**	72			68	2.6		▲	253	37,400
8661450	**14.5**	73			67	2.6		▲	257	37,400
8661470	**14.7**	74			66	2.7		△	255	38,500
8661480	**14.8**				66	2.7		△	256	38,500
8661500	**15**	75			65	2.7		▲	257	38,500
8661510	**15.1**	76	145	16	69	2.7	B	△	293	40,100
8661520	**15.2**				69	2.8		▲	293	40,100
8661540	**15.4**	77			68	2.8		△	294	40,100
8661550	**15.5**	78			66	2.8		▲	294	40,100
8661570	**15.7**	79			66	2.9		△	294	40,700
8661580	**15.8**				66	2.9		△	295	40,700
8661600	**16**	80			64	2.9		▲	297	40,700
8661650	**16.5**	83	150	17	67	3		▲	344	50,200
8661800	**18**	90	155	18	64	3.3		▲	389	54,800
8661850	**18.5**	93	160	19	67	3.4		▲	450	62,600
8661950	**19.5**	98	165	20	67	3.5		▲	498	70,900
8662000	**20**	100			65	3.6		▲	502	71,200

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。 **(ADO-TRS-3DはP.182)**
▲＝These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.182)

CAD CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1035

3刃油穴付き超硬5Dタイプ

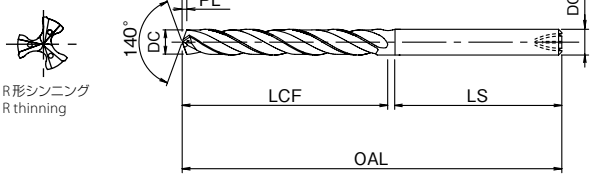
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.397

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662520	**5.2**	42			55.5	0.9		▲	31	19,800
8662550	**5.5**	44			54.1	1		▲	32	19,800
8662560	**5.6**	45	100	6	53.3	1		▲	31	20,900
8662570	**5.7**	46			52.4	1		▲	31	20,900
8662600	**6**	48			51	1.1		▲	33	20,900
8662620	**6.2**	50			59	1.1		▲	44	20,900
8662630	**6.3**	51			58	1.1		▲	44	20,900
8662650	**6.5**	52	109	7	57	1.2	B	▲	44	20,900
8662660	**6.6**	53			56	1.2		▲	45	22,200
8662690	**6.9**	56			53	1.3		▲	46	22,200
8662720	**7.2**	58			59	1.3		▲	62	23,500
8662730	**7.3**	59	118	8	58	1.3		▲	63	23,500
8662740	**7.4**	60			57	1.3		▲	62	23,500
8662790	**7.9**	64			53	1.4		▲	63	24,700
8662810	**8.1**	65	128	9	63	1.5		▲	84	25,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662820	**8.2**	66			61	1.5		▲	86	25,900
8662830	**8.3**	67			60	1.5		▲	85	25,900
8662840	**8.4**	68	128	9	59	1.5		▲	84	25,900
8662860	**8.6**	69			58	1.6		▲	85	27,300
8662870	**8.7**	70			57	1.6		▲	86	27,300
8662880	**8.8**	71			56	1.6		▲	86	27,300
8662920	**9.2**	74			61	1.7		▲	108	28,600
8662930	**9.3**	75			60	1.7	B	▲	108	28,600
8662940	**9.4**	76			59	1.7		▲	108	28,600
8662970	**9.7**	78	136	10	57	1.8		▲	109	28,900
8662980	**9.8**	79			56	1.8		▲	110	28,900
8662990	**9.9**	80			55	1.8		▲	111	28,900
8663000	**10**				55	1.8		▲	112	28,900
8663010	**10.1**	81	146	11	64	1.8		▲	137	30,800
8663020	**10.2**	82			63	1.9		▲	137	30,800

次ページへ
直径 DC 10.6～19.5 NEXT

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。 (ADO-TRS-5DはP.184)
▲＝These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.184)

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1035

3刃油穴付き超硬5Dタイプ

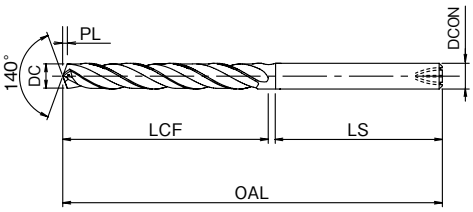
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE

The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.397

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 5.2～10.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663060	**10.6**	85	146	11	60	1.9	▲	140	31,800
8663080	**10.8**	87			58	2	▲	140	31,800
8663090	**10.9**	88			57	2	▲	141	31,800
8663110	**11.1**	89	156	12	66	2	▲	173	33,100
8663120	**11.2**	90			65	2	▲	171	33,100
8663130	**11.3**	91			64	2.1	▲	172	33,100
8663140	**11.4**	92			63	2.1	▲	172	33,100
8663150	**11.5**				63	2.1	▲	174	33,100
8663170	**11.7**	94			61	2.1	▲	174	34,800
8663190	**11.9**	96			59	2.2	▲	175	34,800
8663210	**12.1**	97	167	13	69	2.2	△	217	35,800
8663220	**12.2**	98			68	2.2	△	217	35,800
8663240	**12.4**	100			66	2.3	△	217	35,800
8663250	**12.5**				66	2.3	▲	219	35,800
8663290	**12.9**	104			62	2.3	△	223	40,100
8663310	**13.1**	105	176	14	70	2.4	△	260	41,200
8663320	**13.2**	106			69	2.4	△	260	41,200
8663330	**13.3**	107			68	2.4	▲	261	41,200
8663340	**13.4**	108			67	2.4	△	261	41,200
8663380	**13.8**	111			64	2.5	△	262	42,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663390	**13.9**	112	176	14	63	2.5	△	262	42,800
8663400	**14**				63	2.5	▲	262	42,800
8663410	**14.1**	113	185	15	71	2.6	▲	311	44,700
8663420	**14.2**	114			70	2.6	▲	311	44,700
8663440	**14.4**	116			68	2.6	△	311	44,700
8663450	**14.5**				68	2.6	▲	311	44,700
8663470	**14.7**	118			66	2.7	△	312	45,000
8663480	**14.8**	119			65	2.7	△	312	45,000
8663510	**15.1**	121	193	16	71	2.7	△	365	50,200
8663540	**15.4**	124			68	2.8	△	365	50,200
8663550	**15.5**				68	2.8	▲	366	50,200
8663570	**15.7**	126			66	2.9	△	362	50,200
8663590	**15.9**	128			64	2.9	△	366	50,200
8663600	**16**				64	2.9	▲	372	50,200
8663650	**16.5**	132	201	17	68	3	▲	437	54,500
8663700	**17**	136			64	3.1	▲	438	58,400
8663750	**17.5**	140	209	18	68	3.2	▲	498	58,800
8663800	**18**	144			64	3.3	▲	502	63,900
8663900	**19**	152	217	19	64	3.5	▲	565	72,500
8663950	**19.5**	156	225	20	68	3.5	▲	649	73,900

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。 (ADO-TRS-5DはP.184)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.184)

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1036

3刃油穴付き超硬10Dタイプ

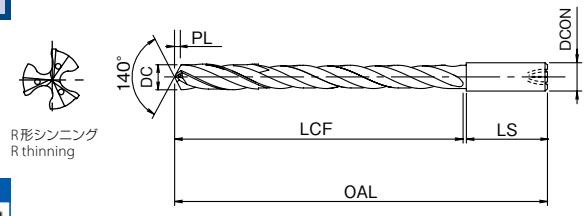
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 10D TYPE

The A Brand

TRS-HO-10D

切削条件 Cutting Conditions | P.398

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



CAD

CARBIDE | WDI | e8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8664050	**5**	65	115	5	50	0.9	B	●	24	24,100
8664055	**5.5**	78	128	6	48	1		●	36	25,700
8664060	**6**				48	1.1		●	38	27,500
8664065	**6.5**	87	140	7	53	1.2		●	50	27,500
8664070	**7**	90			50	1.3		●	53	28,900
8664075	**7.5**	100	155	8	53	1.4		●	71	30,200
8664080	**8**	105			48	1.5		●	73	32,000
8664085	**8.5**	110	165	9	55	1.5		●	93	33,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8664090	**9**	115	165	9	50	1.6	B	●	96	35,400
8664095	**9.5**	125	190	10	65	1.7		●	134	37,000
8664100	**10**	130			58	1.8		●	137	38,600
8664105	**10.5**	140	205	11	65	1.9		●	173	40,600
8664110	**11**	145			60	2		●	177	42,300
8664115	**11.5**	155	215	12	60	2.1		●	206	43,800
8664120	**12**				58	2.2		●	217	45,500

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-10D	◎	◎	◎	◎								◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

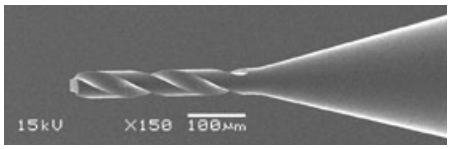
G-LIST No. | DW1016

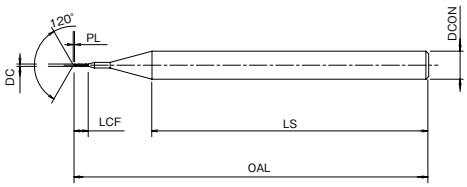
極小径UVMドリル5Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 5D

UVM-DRL-5D

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm





SS | 0~-0.003 | SHANK h3

CAD

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589002	0.02 × 3	0.12	38	3	30.5	0.01	C	●	9	35,400
8589003	0.03 × 3	0.18			30.5	0.01		●	9	31,000
8589004	0.04 × 3	0.24			30.5	0.01		●	9	25,900
8589005	0.05 × 3	0.3			30.5	0.01		●	9	23,800
	0.06 × 3	0.36			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.07 × 3	0.42			30.5	0.02		□	—	—
8589008	0.08 × 3	0.48			30.5	0.02	C	●	9	15,100
	0.09 × 3	0.54			30.5	0.03	—	□	—	—

＊＝受注品

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589052	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	30.2	0.01	C	●	9	35,400
8589053	0.03 × 3.175	0.18			30.2	0.01		●	9	31,000
8589054	0.04 × 3.175	0.24			30.2	0.01		●	9	25,900
8589055	0.05 × 3.175	0.3			30.2	0.01		●	9	23,800
＊	0.06 × 3.175	0.36			30.2	0.02	—	＊	—	＊
＊	0.07 × 3.175	0.42			30.2	0.02		＊	—	＊
8589058	0.08 × 3.175	0.48			30.2	0.02	C	●	9	15,100
＊	0.09 × 3.175	0.54			30.2	0.03	—	＊	—	＊

＊=Special order products.

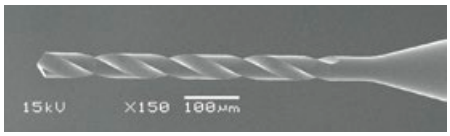
G-LIST No. | DW1017

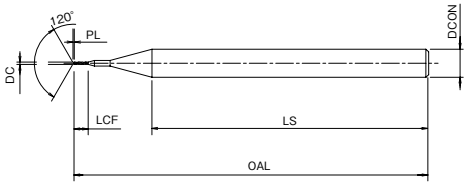
極小径UVMドリル10Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 10D

UVM-DRL-10D

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm





SS | 0~-0.003 | SHANK h3

CAD

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589102	0.02 × 3	0.22	38	3	30.5	0.01	C	●	9	41,500
8589103	0.03 × 3	0.33			30.5	0.01		●	9	36,400
8589104	0.04 × 3	0.44			30.5	0.01		●	9	30,800
8589105	0.05 × 3	0.55			30.5	0.01		●	9	27,900
	0.06 × 3	0.66			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.07 × 3	0.77			30.5	0.02		□	—	—
8589108	0.08 × 3	0.88			30.5	0.02	C	●	9	17,800
	0.09 × 3	0.99			30.5	0.03	—	□	—	—

＊＝受注品

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589152	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	30.2	0.01	C	●	9	41,500
8589153	0.03 × 3.175	0.33			30.2	0.01		●	9	36,400
8589154	0.04 × 3.175	0.44			30.2	0.01		●	9	30,800
8589155	0.05 × 3.175	0.55			30.2	0.01		●	9	27,900
＊	0.06 × 3.175	0.66			30.2	0.02	—	＊	—	＊
＊	0.07 × 3.175	0.77			30.2	0.02		＊	—	＊
8589158	0.08 × 3.175	0.88			30.2	0.02	C	●	9	17,800
＊	0.09 × 3.175	0.99			30.2	0.03	—	＊	—	＊

＊=Special order products.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	マシナブルセラミック Machinable Ceramics
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-DRL-5D						○	◎	○		◎	○				○	○	○	◎
UVM-DRL-10D						○	◎	○		◎	○				○	○	○	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

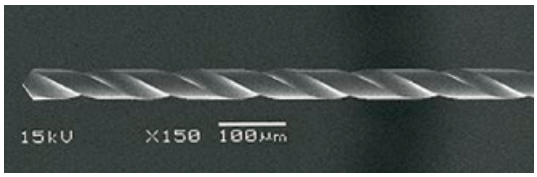
G-LIST No. | DW1018

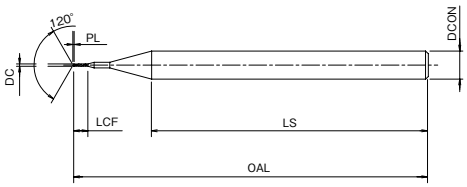
極小径UVMドリル15Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 15D

UVM-DRL-15D

より深く！ 最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm





SS | 0~-0.003 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.48	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.04 × 3	0.64			30.5	0.01		□	–	–
	0.05 × 3	0.80			30.5	0.01		□	–	–
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.12	38	3	30.5	0.02	–	□	–	–
	0.08 × 3	1.28			30.5	0.02		□	–	–
	0.09 × 3	1.44			30.5	0.03		□	–	–

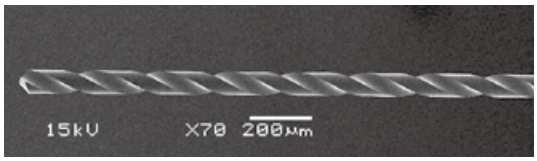
G-LIST No. | DW1019

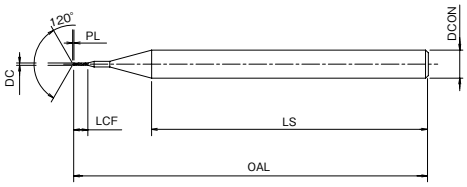
極小径UVMドリル20Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 20D

UVM-DRL-20D

より深く！ 最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm





SS | 0~-0.003 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.63	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.04 × 3	0.84			30.5	0.01		□	–	–
	0.05 × 3	1.05			28.5	0.01		□	–	–
	0.06 × 3	1.26			28.5	0.02		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.47	38	3	28.5	0.02	–	□	–	–
	0.08 × 3	1.68			28.5	0.02		□	–	–
	0.09 × 3	1.89			28.5	0.03		□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1020

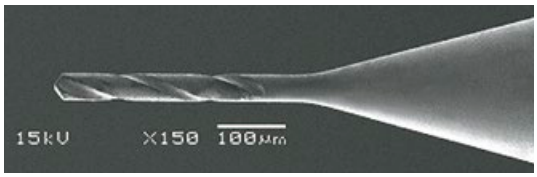
極小径UVMドリル5Dタイプ

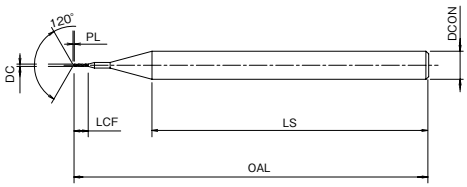
UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 5D WITH DIAMOND COATING

UVM-DRL-DIA-5D

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.





DIA | 0~-0.009 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03	0.18	38	3	30.5	0.01	□	—	—
	0.04	0.24			30.5	0.01	□	—	—
	0.05	0.3			30.5	0.01	□	—	—
	0.06	0.36			30.5	0.02	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07	0.42	38	3	30.5	0.02	□	—	—
	0.08	0.48			30.5	0.02	□	—	—
	0.09	0.54			30.5	0.03	□	—	—

G-LIST No. | DW1065

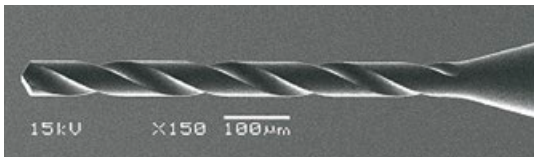
極小径UVMドリル10Dタイプ

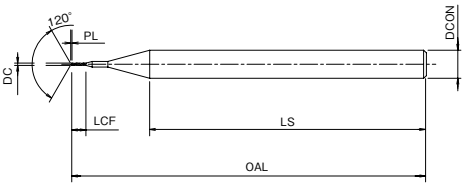
UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 10D WITH DIAMOND COATING

UVM-DRL-DIA-10D

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.





DIA | 0~-0.009 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03	0.33	38	3	30.5	0.01	□	—	—
	0.04	0.44			30.5	0.01	□	—	—
	0.05	0.55			30.5	0.01	□	—	—
	0.06	0.66			30.5	0.02	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07	0.77	38	3	30.5	0.02	□	—	—
	0.08	0.88			30.5	0.02	□	—	—
	0.09	0.99			30.5	0.03	□	—	—

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

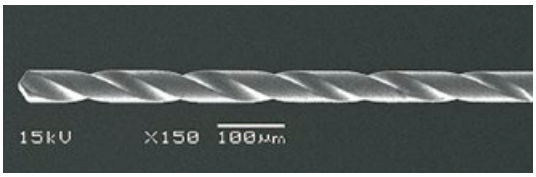
G-LIST No. | DW1066

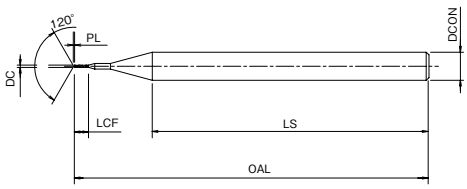
極小径UVMドリル15Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 15D WITH DIAMOND COATING

UVM-DRL-DIA-15D

より深く！ 最小径φ0.05から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.05mm





DIA | 0 ~ -0.009 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.05 × 3	0.8	38	3	30.5	0.01		□	—	—
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.07 × 3	1.12			28.5	0.02		□	—	—
	0.08 × 3	1.28	38	3	28.5	0.02	—	□	—	—
	0.09 × 3	1.44			28.5	0.03		□	—	—

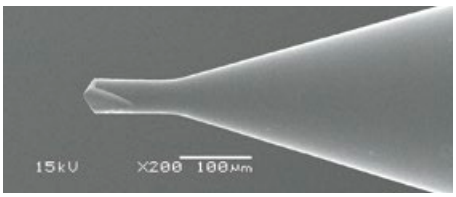
G-LIST No. | CW1014

極小径UVMリーディングドリル

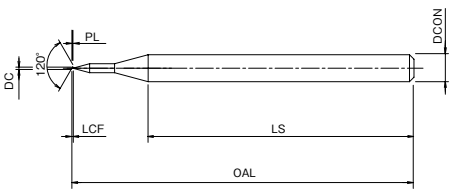
UVM ULTRA SMALL CARBIDE LEADING DRILL

UVM-LDS

UVM-DRLとのコラボレートで高精度穴あけ加工に対応します。
Use together with UVM-DRL, to enable accurate drilling.



CAD



SS | 0 ~ -0.003 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角×シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.02×120°×3	0.03	38	3	30.5	0.01		□	—	—
	0.03×120°×3	0.045			30.5	0.01	—	□	—	—
	0.04×120°×3	0.06			30.5	0.01		□	—	—
8589205	**0.05×120°×3**	0.075			30.5	0.01	C	●	9	34,200
	0.06×120°×3	0.09			30.5	0.02		□	—	—
	0.07×120°×3	0.105			30.5	0.02		□	—	—
	0.08×120°×3	0.12			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.09×120°×3	0.135			30.5	0.03		□	—	—
	0.1 ×120°×3	0.15			30.5	0.03		□	—	—
*	**0.03×120°×3.175**	0.045	38	3.175	30.2	0.01	—	*	—	*
8589255	**0.05×120°×3.175**	0.075			30.2	0.01	C	●	9	34,200
*	**0.1 ×120°×3.175**	0.15			30.2	0.03	—	*	—	*

＊＝受注品

＊=Special order products.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	マシナブルセラミック Machinable Ceramics
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-LDS						○	◎	○		◎					○	○	○	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1041

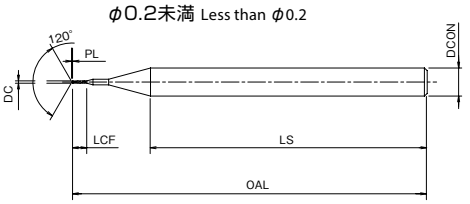
小径DIAコート超硬ドリル スタブ形

DIAMOND COATED SMALL DRILL, STUB TYPE

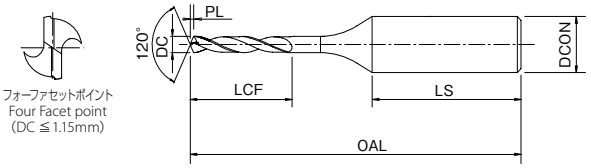
UV-GDS-DIA

CARBIDE | DIA | 0~-0.009 | SHRINK FIT

φ0.2未満 Less than φ0.2



φ0.2以上 φ0.2 and over



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)

先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26°～30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 × 3	0.6	38	3	30.5	0.03	–	□	–	–
	0.11 × 3				30.5	0.03		□	–	–
	0.12 × 3	0.8			30.5	0.03		□	–	–
	0.13 × 3				30.5	0.04		□	–	–
	0.14 × 3				30.5	0.04		□	–	–
	0.15 × 3	1			28.5	0.04		□	–	–
	0.16 × 3				28.5	0.05		□	–	–
	0.17 × 3				28.5	0.05		□	–	–
	0.18 × 3	1.2			28.5	0.05		□	–	–
	0.19 × 3				28.5	0.05		□	–	–
	0.2 × 3	1.5			33.1	0.06		□	–	–
	0.21 × 3				33.1	0.06		□	–	–
	0.22 × 3				33.1	0.06		□	–	–
	0.23 × 3				33.1	0.07		□	–	–
	0.24 × 3				33.1	0.07		□	–	–
	0.25 × 3				33.1	0.07		□	–	–
	0.26 × 3				33.2	0.08		□	–	–
	0.27 × 3				33.2	0.08		□	–	–
	0.28 × 3				33.2	0.08		□	–	–
	0.29 × 3				33.2	0.08		□	–	–
	0.3 × 3				33.2	0.09		□	–	–
	0.31 × 3	2			32.7	0.09		□	–	–
	0.32 × 3				32.7	0.09		□	–	–
	0.33 × 3				32.7	0.1		□	–	–
	0.34 × 3				32.7	0.1		□	–	–
	0.35 × 3				32.7	0.1		□	–	–
	0.36 × 3				32.7	0.1		□	–	–
	0.37 × 3				32.8	0.11		□	–	–
	0.38 × 3				32.8	0.11		□	–	–
	0.39 × 3	2.5			32.3	0.11		□	–	–
	0.4 × 3				32.3	0.12		□	–	–
	0.41 × 3				32.3	0.12		□	–	–
	0.42 × 3				32.3	0.12		□	–	–
	0.43 × 3				32.3	0.12		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.44 × 3	2.5	38	3	32.3	0.13	–	□	–	–
	0.45 × 3				32.3	0.13		□	–	–
	0.46 × 3				32.3	0.13		□	–	–
	0.47 × 3				32.3	0.14		□	–	–
	0.48 × 3				32.3	0.14		□	–	–
	0.49 × 3	3			31.9	0.14		□	–	–
	0.5 × 3				31.9	0.14		□	–	–
	0.51 × 3				31.9	0.15		□	–	–
	0.52 × 3				31.9	0.15		□	–	–
	0.53 × 3				31.9	0.15		□	–	–
	0.54 × 3	3.5			31.4	0.16		□	–	–
	0.55 × 3				31.4	0.16		□	–	–
	0.56 × 3				31.4	0.16		□	–	–
	0.57 × 3				31.4	0.16		□	–	–
	0.58 × 3				31.4	0.17		□	–	–
	0.59 × 3				31.4	0.17		□	–	–
	0.6 × 3				31.4	0.17		□	–	–
	0.61 × 3	4			31	0.18		□	–	–
	0.62 × 3				31	0.18		□	–	–
	0.63 × 3				31	0.18		□	–	–
	0.64 × 3				31	0.18		□	–	–
	0.65 × 3				31	0.19		□	–	–
	0.66 × 3				31	0.19		□	–	–
	0.67 × 3				31	0.19		□	–	–
	0.68 × 3	4.5			30.5	0.2		□	–	–
	0.69 × 3				30.5	0.2		□	–	–
	0.7 × 3				30.5	0.2		□	–	–
	0.71 × 3				30.5	0.2		□	–	–
	0.72 × 3				30.6	0.21		□	–	–
	0.73 × 3				30.6	0.21		□	–	–
	0.74 × 3				30.6	0.21		□	–	–
	0.75 × 3				30.6	0.22		□	–	–
	0.76 × 3	5			30.1	0.22		□	–	–
	0.77 × 3				30.1	0.22		□	–	–

次ページへ
直径 DC 0.78～1 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～0.77

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.78 × 3	5	38	3	30.1	0.23	□	–	–
	0.79 × 3				30.1	0.23	□	–	–
	0.8 × 3				30.1	0.23	□	–	–
	0.81 × 3				30.1	0.23	□	–	–
	0.82 × 3				30.1	0.24	□	–	–
	0.83 × 3				30.1	0.24	□	–	–
	0.84 × 3				30.2	0.24	□	–	–
	0.85 × 3				30.2	0.25	□	–	–
	0.86 × 3	5.5			29.7	0.25	□	–	–
	0.87 × 3				29.7	0.25	□	–	–
	0.88 × 3				29.7	0.25	□	–	–
	0.89 × 3				29.7	0.26	□	–	–
	0.9 × 3	5.5	38	3	29.7	0.26	□	–	–
	0.91 × 3				29.7	0.26	□	–	–
	0.92 × 3				29.7	0.27	□	–	–
	0.93 × 3				29.7	0.27	□	–	–
	0.94 × 3				29.7	0.27	□	–	–
	0.95 × 3				29.8	0.27	□	–	–
	0.96 × 3	6			29.3	0.28	□	–	–
	0.97 × 3				29.3	0.28	□	–	–
	0.98 × 3				29.3	0.28	□	–	–
	0.99 × 3				29.3	0.29	□	–	–
	1				29.3	0.3	□	–	–

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

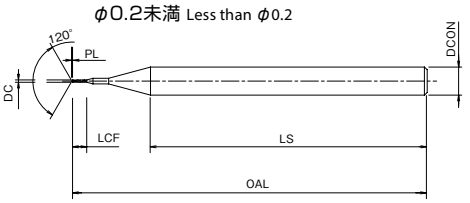
G-LIST No. | DW1042

小径DIAコート超硬ドリル ミディアム形

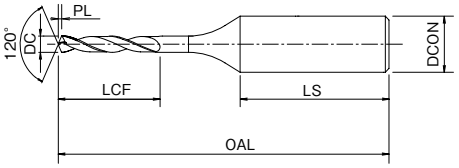
DIAMOND COATED SMALL DRILL, MEDIUM TYPE

UV-GDN-DIA

CARBIDE | DIA | 0~-0.009 | SHRINK FIT



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)



先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ～30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 × 3	0.9	38	3	30.5	0.03	□	–	–	–
	0.11 × 3				30.5	0.03	□	–	–	–
	0.12 × 3	1.1			28.5	0.03	□	–	–	–
	0.13 × 3				28.5	0.04	□	–	–	–
	0.14 × 3				28.5	0.04	□	–	–	–
	0.15 × 3	1.4			28.5	0.04	□	–	–	–
	0.16 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.17 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.18 × 3	1.7			28.5	0.05	□	–	–	–
	0.19 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.2 × 3	2			32.6	0.06	□	–	–	–
	0.21 × 3				32.6	0.06	□	–	–	–
	0.22 × 3				32.6	0.06	□	–	–	–
	0.23 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.24 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.25 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.26 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.27 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.28 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.29 × 3				32.7	0.08	□	–	–	–
	0.3 × 3				32.7	0.09	□	–	–	–
	0.31 × 3	3			31.7	0.09	□	–	–	–
	0.32 × 3				31.7	0.09	□	–	–	–
	0.33 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.34 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.35 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.36 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.37 × 3				31.7	0.11	□	–	–	–
	0.38 × 3				31.7	0.11	□	–	–	–
	0.39 × 3	4			30.7	0.11	□	–	–	–
	0.4 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.41 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.42 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.43 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.44 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.45 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.46 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.47 × 3				30.8	0.14	□	–	–	–
	0.48 × 3				30.8	0.14	□	–	–	–
	0.49 × 3	4.5			30.3	0.14	□	–	–	–
	0.5 × 3				30.4	0.14	□	–	–	–
	0.51 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.52 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.53 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.54 × 3	5.5			29.4	0.16	□	–	–	–
	0.55 × 3	5.5	38		29.4	0.16	□	–	–	–
	0.56 × 3				29.4	0.16	□	–	–	–
	0.57 × 3				29.4	0.16	□	–	–	–
	0.58 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.59 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.6 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.61 × 3	6			29	0.18	□	–	–	–
	0.62 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.63 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.64 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.65 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.66 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.67 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.68 × 3	7			28	0.2	□	–	–	–
	0.69 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.7 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.71 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.72 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.73 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.74 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.75 × 3				28.1	0.22	□	–	–	–
	0.76 × 3	7.5	41	3	30.6	0.22	□	–	–	–
	0.77 × 3				30.6	0.22	□	–	–	–
	0.78 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.79 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.8 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.81 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.82 × 3				30.6	0.24	□	–	–	–
	0.83 × 3				30.6	0.24	□	–	–	–
	0.84 × 3				30.7	0.24	□	–	–	–
	0.85 × 3				30.7	0.25	□	–	–	–
	0.86 × 3	8.5			29.7	0.25	□	–	–	–
	0.87 × 3				29.7	0.25	□	–	–	–
	0.88 × 3				29.7	0.25	□	–	–	–
	0.89 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.9 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.91 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.92 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.93 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.94 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.95 × 3				29.8	0.27	□	–	–	–
	0.96 × 3	9			29.3	0.28	□	–	–	–
	0.97 × 3				29.3	0.28	□	–	–	–
	0.98 × 3				29.3	0.28	□	–	–	–
	0.99 × 3				29.3	0.29	□	–	–	–

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

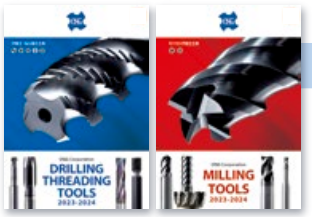
オーエスジー公式アプリ

Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

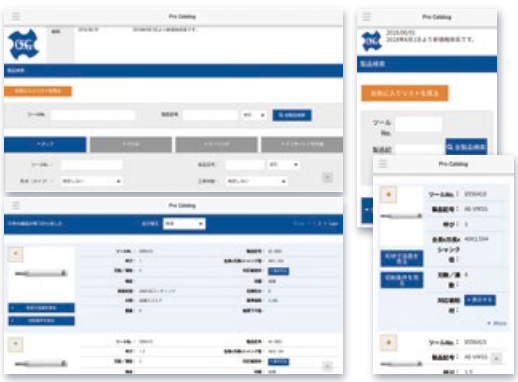
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

G-LIST No. | DW1009

極小径・精密加工用超硬スタブ形

CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.399

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

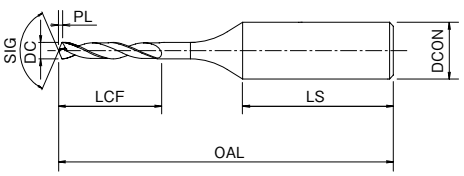
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.6	38	3	30.5	0.03	120°	□	–	–
	0.11				30.5	0.03		□	–	–
	0.12	0.8			30.5	0.03		□	–	–
	0.13				30.5	0.04		□	–	–
	0.14				30.5	0.04		□	–	–
	0.15	1			28.5	0.04		□	–	–
	0.16				28.5	0.05		□	–	–
	0.17				28.5	0.05		□	–	–
	0.18	1.2			28.5	0.05		□	–	–
	0.19				28.5	0.05		□	–	–
3300020	**0.2**	1.5			33.1	0.04	140°	●	9	4,280
3300021	**0.21**				33.1	0.04		●	9	4,840
3300022	**0.22**				33.1	0.04		●	9	4,840
3300023	**0.23**				33.1	0.04		●	9	4,840
3300024	**0.24**				33.1	0.04		●	9	4,840
3300025	**0.25**				33.1	0.05		●	9	4,840
3300026	**0.26**				33.2	0.05		●	9	4,630
3300027	**0.27**				33.2	0.05		●	9	4,630
3300028	**0.28**				33.2	0.05		●	9	4,630
3300029	**0.29**				33.2	0.05		●	9	4,630
3300030	**0.3**				33.2	0.05		●	9	3,750
3300031	**0.31**	2			32.7	0.06		●	9	4,630
3300032	**0.32**				32.7	0.06		●	9	4,630
3300033	**0.33**				32.7	0.06		●	9	4,630
3300034	**0.34**				32.7	0.06		●	9	4,630
3300035	**0.35**				32.7	0.06		●	9	4,180
3300036	**0.36**				32.7	0.07		●	9	4,630
3300037	**0.37**				32.8	0.07		●	9	4,630
3300038	**0.38**				32.8	0.07		●	9	4,630
3300039	**0.39**	2.5			32.3	0.07		●	9	4,630
3300040	**0.4**				32.3	0.07		●	9	3,750
3300041	**0.41**				32.3	0.07		●	9	4,630
3300042	**0.42**				32.3	0.08		●	9	4,630
3300043	**0.43**				32.3	0.08		●	9	4,630
3300044	**0.44**				32.3	0.08		●	9	4,630

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300045	**0.45**	2.5	38	3	32.3	0.08	140°	B	●	9	4,180
3300046	**0.46**				32.3	0.08			●	9	4,630
3300047	**0.47**				32.3	0.09			●	9	4,630
3300048	**0.48**				32.3	0.09			●	9	4,630
3300049	**0.49**	3			31.9	0.09			●	9	4,630
3300050	**0.5**				31.9	0.09			●	9	4,180
3300051	**0.51**				31.9	0.09			●	9	4,180
3300052	**0.52**				31.9	0.09			●	9	4,180
3300053	**0.53**				31.9	0.1			●	9	4,180
3300054	**0.54**	3.5			31.4	0.1			●	9	4,180
3300055	**0.55**				31.4	0.1			●	9	3,320
3300056	**0.56**				31.4	0.1			●	9	4,180
3300057	**0.57**				31.4	0.1			●	9	4,180
3300058	**0.58**				31.4	0.11			●	9	4,180
3300059	**0.59**				31.4	0.11			●	9	4,180
3300060	**0.6**				31.4	0.11			●	9	2,890
3300061	**0.61**	4			31	0.11			●	9	4,180
3300062	**0.62**				31	0.11			●	9	4,180
3300063	**0.63**				31	0.11			●	9	4,180
3300064	**0.64**				31	0.12			●	9	4,180
3300065	**0.65**				31	0.12			●	9	3,320
3300066	**0.66**				31	0.12			●	9	4,180
3300067	**0.67**				31	0.12			●	9	4,180
3300068	**0.68**	4.5			30.5	0.12			●	9	4,180
3300069	**0.69**				30.5	0.13			●	9	4,180
3300070	**0.7**				30.5	0.13			●	9	2,890
3300071	**0.71**				30.5	0.13			●	9	4,180
3300072	**0.72**				30.6	0.13			●	9	4,180
3300073	**0.73**				30.6	0.13			●	9	4,180
3300074	**0.74**				30.6	0.13			●	9	4,180
3300075	**0.75**				30.6	0.14			●	9	3,320
3300076	**0.76**	5			30.1	0.14			●	9	4,180
3300077	**0.77**				30.1	0.14			●	9	4,180
3300078	**0.78**				30.1	0.14			●	9	4,180
3300079	**0.79**				30.1	0.14			●	9	4,180

次ページへ
直径 DC 0.8～1.49 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～0.79

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300080	**0.8**	5	38	3	30.1	0.15	140°	B	●	9	2,890
3300081	**0.81**				30.1	0.15			●	9	4,180
3300082	**0.82**				30.1	0.15			●	9	4,180
3300083	**0.83**				30.1	0.15			●	9	4,180
3300084	**0.84**				30.2	0.15			●	9	4,180
3300085	**0.85**				30.2	0.15			●	9	3,320
3300086	**0.86**	5.5			29.7	0.16			●	9	4,180
3300087	**0.87**				29.7	0.16			●	9	4,180
3300088	**0.88**				29.7	0.16			●	9	4,180
3300089	**0.89**				29.7	0.16			●	9	4,180
3300090	**0.9**				29.7	0.16			●	8	2,890
3300091	**0.91**				29.7	0.17			●	8	4,180
3300092	**0.92**				29.7	0.17			●	8	4,180
3300093	**0.93**				29.7	0.17			●	8	4,180
3300094	**0.94**				29.7	0.17			●	8	4,180
3300095	**0.95**				29.8	0.17			●	8	3,320
3300096	**0.96**	6			28.8	0.17			●	8	4,180
3300097	**0.97**				28.8	0.18			●	8	4,180
3300098	**0.98**				28.8	0.18			●	8	4,180
3300099	**0.99**				28.8	0.18			●	8	4,180
3300100	**1**				28.8	0.2			●	5	2,680
3300101	**1.01**				28.8	0.2			●	5	3,320
3300102	**1.02**				28.8	0.2			●	5	3,320
3300103	**1.03**				28.8	0.2			●	5	3,320
3300104	**1.04**				28.8	0.2			●	5	3,320
3300105	**1.05**				28.8	0.2			●	5	2,680
3300106	**1.06**				28.8	0.2			●	5	3,320
3300107	**1.07**	7	42		31.8	0.2			●	5	3,320
3300108	**1.08**				31.8	0.2			●	5	3,320
3300109	**1.09**				31.8	0.2			●	5	3,320
3300110	**1.1**				31.9	0.2			●	5	2,680
3300111	**1.11**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300112	**1.12**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300113	**1.13**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300114	**1.14**				31.9	0.2			●	5	3,320

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300115	**1.15**	7	42	3	31.9	0.2	140°	B	●	5	2,680
3300116	**1.16**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300117	**1.17**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300118	**1.18**				31.9	0.2			●	5	3,320
3300119	**1.19**	8			30.9	0.2			●	5	3,320
3300120	**1.2**				30.9	0.2			●	5	2,680
3300121	**1.21**				30.9	0.2			●	5	3,320
3300122	**1.22**				30.9	0.2			●	5	3,320
3300123	**1.23**				31	0.2			●	5	3,320
3300124	**1.24**				31	0.2			●	5	3,320
3300125	**1.25**				31	0.2			●	5	2,680
3300126	**1.26**				31	0.2			●	5	3,320
3300127	**1.27**				31	0.2			●	5	3,320
3300128	**1.28**				31	0.2			●	5	3,320
3300129	**1.29**				31	0.2			●	5	3,320
3300130	**1.3**				31	0.2			●	5	2,680
3300131	**1.31**				31	0.2			●	5	3,320
3300132	**1.32**				31	0.2			●	5	3,320
3300133	**1.33**	9			30	0.2			●	5	3,320
3300134	**1.34**				30.1	0.2			●	5	3,320
3300135	**1.35**				30.1	0.2			●	5	2,680
3300136	**1.36**				30.1	0.2			●	5	3,320
3300137	**1.37**				30.1	0.2			●	5	3,320
3300138	**1.38**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300139	**1.39**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300140	**1.4**				30.1	0.3			●	5	2,680
3300141	**1.41**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300142	**1.42**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300143	**1.43**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300144	**1.44**				30.1	0.3			●	5	3,320
3300145	**1.45**				30.2	0.3			●	5	2,680
3300146	**1.46**				30.2	0.3			●	5	3,320
3300147	**1.47**				30.2	0.3			●	5	3,320
3300148	**1.48**				30.2	0.3			●	5	3,320
3300149	**1.49**				30.2	0.3			●	5	3,320

次ページへ
直径 DC 1.5～2.19 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1009

極小径・精密加工用超硬スタブ形

CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.399

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

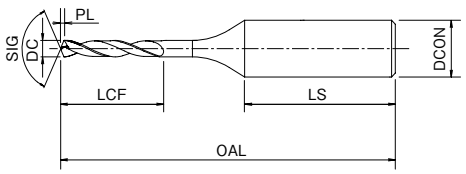
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CAD

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)



前ページより
FROM 直径 DC 0.8～1.49

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300150	**1.5**	9			30.2	0.3		●	5	2,680
3300151	**1.51**				29.2	0.3		●	5	3,320
3300152	**1.52**				29.2	0.3		●	5	3,320
3300153	**1.53**				29.2	0.3		●	5	3,320
3300154	**1.54**				29.2	0.3		●	5	3,320
3300155	**1.55**				29.2	0.3		●	5	2,680
3300156	**1.56**				29.2	0.3		●	5	3,320
3300157	**1.57**				29.3	0.3		●	5	3,320
3300158	**1.58**				29.3	0.3		●	5	3,320
3300159	**1.59**				29.3	0.3		●	5	3,320
3300160	**1.6**	10			29.3	0.3		●	5	2,680
3300161	**1.61**				29.3	0.3		●	5	3,540
3300162	**1.62**				29.3	0.3		●	5	3,540
3300163	**1.63**				29.3	0.3		●	5	3,540
3300164	**1.64**				29.3	0.3		●	5	3,540
3300165	**1.65**				29.3	0.3		●	5	2,890
3300166	**1.66**				29.3	0.3		●	5	3,540
3300167	**1.67**		42	3	29.3	0.3	140°	B ●	5	3,540
3300168	**1.68**				29.4	0.3		●	5	3,540
3300169	**1.69**				29.4	0.3		●	5	3,540
3300170	**1.7**				29.4	0.3		●	5	2,890
3300171	**1.71**	11			28.4	0.3		●	5	3,540
3300172	**1.72**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300173	**1.73**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300174	**1.74**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300175	**1.75**				28.4	0.3		●	5	2,890
3300176	**1.76**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300177	**1.77**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300178	**1.78**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300179	**1.79**				28.4	0.3		●	5	3,540
3300180	**1.8**				28.5	0.3		●	5	2,890
3300181	**1.81**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300182	**1.82**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300183	**1.83**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300184	**1.84**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300185	**1.85**	11	42		28.5	0.3		●	5	2,890
3300186	**1.86**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300187	**1.87**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300188	**1.88**				28.5	0.3		●	5	3,540
3300189	**1.89**				28.5	0.3		●	6	3,540
3300190	**1.9**				28.5	0.3		●	6	2,890
3300191	**1.91**	12	50	3	35.6	0.3	140°	B ●	6	3,540
3300192	**1.92**				35.6	0.3		●	6	3,540
3300193	**1.93**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300194	**1.94**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300195	**1.95**				35.6	0.4		●	6	2,890
3300196	**1.96**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300197	**1.97**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300198	**1.98**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300199	**1.99**				35.6	0.4		●	6	3,540
3300200	**2**				35.1	0.4		●	6	2,890
	2.01				35.2	0.4		□	–	–
	2.02				35.2	0.4		□	–	–
	2.03				35.2	0.4		□	–	–
	2.04				35.2	0.4		□	–	–
3300205	**2.05**				35.2	0.4		B ●	6	3,750
	2.06				35.3	0.4		□	–	–
	2.07				35.3	0.4		□	–	–
	2.08				35.3	0.4		□	–	–
	2.09				35.3	0.4		□	–	–
3300210	**2.1**				35.3	0.4		B ●	6	3,110
	2.11				35.3	0.4		□	–	–
	2.12				35.4	0.4		□	–	–
	2.13	13			34.4	0.4		□	–	–
	2.14				34.4	0.4		□	–	–
3300215	**2.15**				34.4	0.4		B ●	6	3,750
	2.16				34.4	0.4		□	–	–
	2.17				34.5	0.4		□	–	–
	2.18				34.5	0.4		□	–	–
	2.19				34.5	0.4		□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.2～2.89 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 1.5～2.19

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300220	**2.2**	13	50	3	34.5	0.4	140°	B	●	6	3,110
	2.21				34.5	0.4		—	□	—	—
	2.22				34.5	0.4		—	□	—	—
	2.23				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.24				34.6	0.4		—	□	—	—
3300225	**2.25**				34.6	0.4		B	●	6	3,750
	2.26				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.27				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.28				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.29				34.7	0.4		—	□	—	—
3300230	**2.3**				34.7	0.4		B	●	6	3,110
	2.31				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.32				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.33				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.34				34.8	0.4		—	□	—	—
3300235	**2.35**				34.8	0.4		B	●	6	3,750
	2.36				34.8	0.6	130°	—	□	—	—
	2.37	14			33.8	0.6		—	□	—	—
	2.38				33.8	0.6		—	□	—	—
	2.39				33.9	0.6		—	□	—	—
3300240	**2.4**				33.9	0.6		B	●	6	3,110
	2.41				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.42				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.43				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.44				34	0.6		—	□	—	—
3300245	**2.45**				34	0.6		B	●	6	3,750
	2.46				34	0.6		—	□	—	—
	2.47				34	0.6		—	□	—	—
	2.48				34	0.6		—	□	—	—
	2.49				34	0.6		—	□	—	—
3300250	**2.5**				34.1	0.6		B	●	6	3,110
	2.51				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.52				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.53				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.54				34.1	0.6		—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300255	**2.55**	14	50	3	34.2	0.6	130°	B	●	6	3,750
	2.56				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.57				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.58				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.59				34.2	0.6		—	□	—	—
3300260	**2.6**				34.3	0.6		B	●	6	3,110
	2.61				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.62				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.63				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.64				34.3	0.6		—	□	—	—
3300265	**2.65**				34.3	0.6		B	●	6	3,750
	2.66	16			32.4	0.6		—	□	—	—
	2.67				32.4	0.6		—	□	—	—
	2.68				32.4	0.6		—	□	—	—
	2.69				32.4	0.6		—	□	—	—
3300270	**2.7**				32.5	0.6		B	●	6	3,110
	2.71				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.72				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.73				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.74				32.5	0.6		—	□	—	—
3300275	**2.75**				32.6	0.6		B	●	6	3,750
	2.76				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.77				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.78				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.79				32.6	0.7		—	□	—	—
3300280	**2.8**				32.6	0.7		B	●	6	3,110
	2.81				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.82				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.83				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.84				32.7	0.7		—	□	—	—
3300285	**2.85**				32.7	0.7		B	●	6	3,750
	2.86				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.87				32.8	0.7		—	□	—	—
	2.88				32.8	0.7		—	□	—	—
	2.89				32.8	0.7		—	□	—	—

次ページへ
直径 DC 2.9～3.59 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1009

極小径・精密加工用超硬スタブ形

CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.399

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

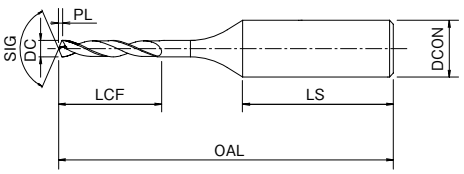
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CAD

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)



前ページより
FROM 直径 DC 2.2～2.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300290	**2.9**				32.8	0.7		B	●	6	3,110
	2.91				32.8	0.7		—	□	—	—
	2.92				32.9	0.7		—	□	—	—
	2.93				32.9	0.7		—	□	—	—
	2.94				32.9	0.7		—	□	—	—
3300295	**2.95**	16	50	3	32.9	0.7		B	●	6	3,750
	2.96				33	0.7		—	□	—	—
	2.97				33	0.7		—	□	—	—
	2.98				33	0.7		—	□	—	—
	2.99				33	0.7		—	□	—	—
3300300	**3**				33	0.7		B	●	6	3,110
	3.01				35.2	0.7		—	□	—	—
	3.02				35.2	0.7		—	□	—	—
	3.03				35.2	0.7		—	□	—	—
	3.04				35.2	0.7		—	□	—	—
3300305	**3.05**				35.2	0.7		B	●	9	6,750
	3.06				35.2	0.7		—	□	—	—
	3.07				35.3	0.7	130°	—	□	—	—
	3.08				35.3	0.7		—	□	—	—
	3.09				35.3	0.7		—	□	—	—
3300310	**3.1**				35.3	0.7		B	●	9	6,980
	3.11				35.3	0.7		—	□	—	—
	3.12				35.4	0.7		—	□	—	—
	3.13	18	56	4	35.4	0.7		—	□	—	—
	3.14				35.4	0.7		—	□	—	—
3300315	**3.15**				35.4	0.7		B	●	9	6,980
	3.16				35.4	0.7		—	□	—	—
	3.17				35.5	0.7		—	□	—	—
	3.18				35.5	0.7		—	□	—	—
	3.19				35.5	0.7		—	□	—	—
3300320	**3.2**				35.5	0.7		B	●	9	5,800
	3.21				35.5	0.7		—	□	—	—
	3.22				35.5	0.8		—	□	—	—
	3.23				35.6	0.8		—	□	—	—
	3.24				35.6	0.8		—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300325	**3.25**				35.6	0.8		B	●	9	6,980
	3.26				35.6	0.8		—	□	—	—
	3.27				35.6	0.8		—	□	—	—
	3.28				35.7	0.8		—	□	—	—
	3.29				35.7	0.8		—	□	—	—
3300330	**3.3**	18			35.7	0.8		B	●	9	5,800
	3.31				35.7	0.8		—	□	—	—
	3.32				35.7	0.8		—	□	—	—
	3.33				35.7	0.8		—	□	—	—
	3.34				35.8	0.8		—	□	—	—
3300335	**3.35**				35.8	0.8		B	●	9	7,200
	3.36				35.8	0.8		—	□	—	—
	3.37				35.8	0.8		—	□	—	—
	3.38				35.8	0.8		—	□	—	—
	3.39				33.9	0.8		—	□	—	—
3300340	**3.4**				33.9	0.8		B	●	9	5,800
	3.41				33.9	0.8		—	□	—	—
	3.42		56	4	33.9	0.8	130°	—	□	—	—
	3.43				33.9	0.8		—	□	—	—
	3.44				34	0.8		—	□	—	—
3300345	**3.45**				34	0.8		B	●	9	7,200
	3.46				34	0.8		—	□	—	—
	3.47				34	0.8		—	□	—	—
	3.48	20			34	0.8		—	□	—	—
	3.49				34	0.8		—	□	—	—
3300350	**3.5**				34.1	0.8		B	●	9	5,800
	3.51				34.1	0.8		—	□	—	—
	3.52				34.1	0.8		—	□	—	—
	3.53				34.1	0.8		—	□	—	—
	3.54				34.1	0.8		—	□	—	—
3300355	**3.55**				34.2	0.8		B	●	9	7,410
	3.56				34.2	0.8		—	□	—	—
	3.57				34.2	0.8		—	□	—	—
	3.58				34.2	0.8		—	□	—	—
	3.59				34.2	0.8		—	□	—	—

次ページへ
直径 DC 3.6～5 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 2.9～3.59

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300360	**3.6**	20	56	4	34.3	0.8	130°	B	●	9	6,230
	3.61				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.62				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.63				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.64				34.3	0.8		–	□	–	–
3300365	**3.65**				34.4	0.9		B	●	9	7,410
	3.66				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.67				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.68				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.69				34.4	0.9		–	□	–	–
3300370	**3.7**				34.5	0.9		B	●	9	6,230
	3.71				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.72				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.73				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.74				34.5	0.9		–	□	–	–
3300375	**3.75**				34.6	0.9		B	●	9	7,410
	3.76	22			32.6	0.9		–	□	–	–
	3.77				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.78				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.79				32.6	0.9		–	□	–	–
3300380	**3.8**				32.6	0.9		B	●	9	6,230
	3.81				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.82				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.83				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.84				32.7	0.9		–	□	–	–
3300385	**3.85**				32.7	0.9		B	●	9	7,410
	3.86				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.87				32.8	0.9		–	□	–	–
	3.88				32.8	0.9		–	□	–	–
	3.89				32.8	0.9		–	□	–	–
3300390	**3.9**				32.8	0.9		B	●	9	6,230

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.91	22	56	4	32.8	0.9	130°	–	□	–	–
	3.92				32.9	0.9		–	□	–	–
	3.93				32.9	0.9		–	□	–	–
	3.94				32.9	0.9		–	□	–	–
3300395	**3.95**				32.9	0.9		B	●	9	7,970
	3.96				33	0.9		–	□	–	–
	3.97				33	0.9		–	□	–	–
	3.98				33	0.9		–	□	–	–
	3.99				33	0.9		–	□	–	–
3300400	**4**				33	0.9			●	10	7,090
3300405	**4.05**		64	5	39.2	0.9			●	14	9,360
3300410	**4.1**				39.3	1			●	14	7,970
3300415	**4.15**				39.4	1			●	15	9,360
3300420	**4.2**				39.5	1			●	15	7,970
3300425	**4.25**				39.6	1			●	15	9,360
3300430	**4.3**	24			37.7	1			●	15	7,970
3300435	**4.35**				37.8	1			●	15	9,360
3300440	**4.4**				37.9	1			●	15	7,970
3300445	**4.45**				38	1			●	15	9,360
3300450	**4.5**				38.1	1		B	●	15	7,620
3300455	**4.55**				38.2	1.1			●	15	9,570
3300460	**4.6**				38.3	1.1			●	15	8,590
3300465	**4.65**				38.4	1.1			●	15	9,570
3300470	**4.7**				38.5	1.1			●	15	8,590
3300475	**4.75**				38.6	1.1			●	15	9,570
3300480	**4.8**	26			36.6	1.1			●	15	10,300
3300485	**4.85**				36.7	1.1			●	15	9,570
3300490	**4.9**				36.8	1.1			●	15	8,590
3300495	**4.95**				36.9	1.2			●	15	9,570
3300500	**5**				37	1.2			●	15	8,590

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1064

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリルミディアム

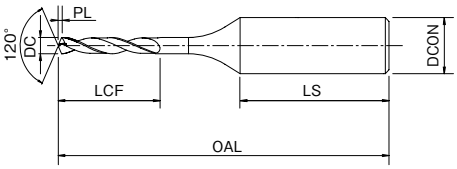
MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS-MEDIUM

MRS-GDN

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦ 1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.9	38	3	30.5	0.03	□	–	–
	0.11				30.5	0.03	□	–	–
	0.12	1.1			28.5	0.03	□	–	–
	0.13				28.5	0.04	□	–	–
	0.14				28.5	0.04	□	–	–
	0.15	1.4			28.5	0.04	□	–	–
	0.16				28.5	0.05	□	–	–
	0.17				28.5	0.05	□	–	–
	0.18	1.7			28.5	0.05	□	–	–
	0.19				28.5	0.05	□	–	–
	0.2	2			32.6	0.06	□	–	–
	0.21				32.6	0.06	□	–	–
	0.22				32.6	0.06	□	–	–
	0.23				32.6	0.07	□	–	–
	0.24				32.6	0.07	□	–	–
	0.25				32.6	0.07	□	–	–
	0.26				32.6	0.08	□	–	–
	0.27				32.6	0.08	□	–	–
	0.28				32.6	0.08	□	–	–
	0.29				32.7	0.08	□	–	–
	0.3				32.7	0.09	□	–	–
	0.31	3			31.7	0.09	□	–	–
	0.32				31.7	0.09	□	–	–
	0.33				31.7	0.1	□	–	–
	0.34				31.7	0.1	□	–	–
	0.35				31.7	0.1	□	–	–
	0.36				31.7	0.1	□	–	–
	0.37				31.7	0.11	□	–	–
	0.38				31.7	0.11	□	–	–
	0.39	4			30.7	0.11	□	–	–
	0.4				30.8	0.12	□	–	–
	0.41				30.8	0.12	□	–	–
	0.42				30.8	0.12	□	–	–
	0.43				30.8	0.12	□	–	–
	0.44				30.8	0.13	□	–	–
	0.45				30.8	0.13	□	–	–
	0.46				30.8	0.13	□	–	–
	0.47				30.8	0.14	□	–	–
	0.48				30.8	0.14	□	–	–
	0.49	4.5			30.3	0.14	□	–	–
	0.5		42		31.3	0.14	□	–	–
	0.51				31.4	0.15	□	–	–
	0.52				31.4	0.15	□	–	–
	0.53				31.4	0.15	□	–	–
	0.54	5.5			30.4	0.16	□	–	–
	0.55				30.4	0.16	□	–	–
	0.56				30.5	0.16	□	–	–
	0.57				30.5	0.16	□	–	–
	0.58				30.5	0.17	□	–	–
	0.59				30.5	0.17	□	–	–
	0.6	5.5	42	3	30.5	0.17	□	–	–
	0.61	6			30	0.18	□	–	–
	0.62				30.1	0.18	□	–	–
	0.63				30.1	0.18	□	–	–
	0.64				30.1	0.18	□	–	–
	0.65				30.1	0.19	□	–	–
	0.66				30.1	0.19	□	–	–
	0.67				30.2	0.19	□	–	–
	0.68	7			29.2	0.2	□	–	–
	0.69				29.2	0.2	□	–	–
	0.7				29.2	0.2	□	–	–
	0.71				29.2	0.2	□	–	–
	0.72				29.3	0.21	□	–	–
	0.73				29.3	0.21	□	–	–
	0.74				29.3	0.21	□	–	–
	0.75				29.3	0.22	□	–	–
	0.76	7.5			28.8	0.22	□	–	–
	0.77				28.8	0.22	□	–	–
	0.78				28.9	0.23	□	–	–
	0.79				28.9	0.23	□	–	–
	0.8				28.9	0.23	□	–	–
	0.81				28.9	0.23	□	–	–
	0.82				28.9	0.24	□	–	–
	0.83				29	0.24	□	–	–
	0.84				29	0.24	□	–	–
	0.85				29	0.25	□	–	–
	0.86	8.5			28	0.25	□	–	–
	0.87				28	0.25	□	–	–
	0.88				28	0.25	□	–	–
	0.89				28.1	0.26	□	–	–
	0.9				28.1	0.26	□	–	–
	0.91				28.1	0.26	□	–	–
	0.92				28.1	0.27	□	–	–
	0.93				28.1	0.27	□	–	–
	0.94				28.2	0.27	□	–	–
	0.95				28.2	0.27	□	–	–
	0.96	9			27.7	0.28	□	–	–
	0.97				27.7	0.28	□	–	–
	0.98				27.7	0.28	□	–	–
	0.99				27.8	0.29	□	–	–
	1				27.8	0.3	□	–	–
	1.01				27.5	0.3	□	–	–
	1.02				27.5	0.3	□	–	–
	1.03				27.5	0.3	□	–	–
	1.04				27.5	0.3	□	–	–
	1.05				27.6	0.3	□	–	–
	1.06				27.6	0.3	□	–	–
	1.07	11	50		33.6	0.3	□	–	–
	1.08				33.6	0.3	□	–	–
	1.09				33.6	0.3	□	–	–

次ページへ
直径 DC 1.1～2.09 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～1.09

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.1	11	50	3	33.6	0.3	□	–	–
	1.11				33.6	0.3	□	–	–
	1.12				33.7	0.3	□	–	–
	1.13				33.7	0.3	□	–	–
	1.14				33.7	0.3	□	–	–
	1.15				33.7	0.3	□	–	–
	1.16				33.7	0.3	□	–	–
	1.17				33.7	0.3	□	–	–
	1.18				33.8	0.3	□	–	–
	1.19	12			32.8	0.3	□	–	–
	1.2				32.8	0.3	□	–	–
	1.21				34.2	0.3	□	–	–
	1.22				34.2	0.4	□	–	–
	1.23				34.2	0.4	□	–	–
	1.24				34.2	0.4	□	–	–
	1.25				34.2	0.4	□	–	–
	1.26				34.3	0.4	□	–	–
	1.27				34.3	0.4	□	–	–
	1.28				34.3	0.4	□	–	–
	1.29				34.3	0.4	□	–	–
	1.3				34.3	0.4	□	–	–
	1.31				34.4	0.4	□	–	–
	1.32				34.4	0.4	□	–	–
	1.33	14			32.4	0.4	□	–	–
	1.34				32.4	0.4	□	–	–
	1.35				32.4	0.4	□	–	–
	1.36				32.4	0.4	□	–	–
	1.37				32.5	0.4	□	–	–
	1.38				32.5	0.4	□	–	–
	1.39				32.5	0.4	□	–	–
	1.4				32.5	0.4	□	–	–
	1.41				32.5	0.4	□	–	–
	1.42				32.6	0.4	□	–	–
	1.43				32.6	0.4	□	–	–
	1.44				32.6	0.4	□	–	–
	1.45				32.6	0.4	□	–	–
	1.46				32.6	0.4	□	–	–
	1.47				32.6	0.4	□	–	–
	1.48				32.7	0.4	□	–	–
	1.49				32.7	0.4	□	–	–
	1.5				32.7	0.4	□	–	–
	1.51	15			31.7	0.4	□	–	–
	1.52				31.7	0.4	□	–	–
	1.53				31.8	0.4	□	–	–
	1.54				31.8	0.4	□	–	–
	1.55				31.8	0.4	□	–	–
	1.56				31.8	0.5	□	–	–
	1.57				31.8	0.5	□	–	–
	1.58				31.9	0.5	□	–	–
	1.59				31.9	0.5	□	–	–
	1.6	15	50	3	31.9	0.5	□	–	–
	1.61				35.9	0.5	□	–	–
	1.62				35.9	0.5	□	–	–
	1.63				35.9	0.5	□	–	–
	1.64				36	0.5	□	–	–
	1.65				36	0.5	□	–	–
	1.66				36	0.5	□	–	–
	1.67				36	0.5	□	–	–
	1.68				36	0.5	□	–	–
	1.69				36.1	0.5	□	–	–
	1.7				36.1	0.5	□	–	–
	1.71	17	54		34.1	0.5	□	–	–
	1.72				34.1	0.5	□	–	–
	1.73				34.1	0.5	□	–	–
	1.74				34.2	0.5	□	–	–
	1.75				34.2	0.5	□	–	–
	1.76				34.2	0.5	□	–	–
	1.77				34.2	0.5	□	–	–
	1.78				34.2	0.5	□	–	–
	1.79				34.2	0.5	□	–	–
	1.8				34.3	0.5	□	–	–
	1.81				34.3	0.5	□	–	–
	1.82				34.3	0.5	□	–	–
	1.83				34.3	0.5	□	–	–
	1.84				34.3	0.5	□	–	–
	1.85				34.4	0.5	□	–	–
	1.86				34.4	0.5	□	–	–
	1.87				34.4	0.5	□	–	–
	1.88				34.4	0.5	□	–	–
	1.89				34.4	0.5	□	–	–
	1.9				34.5	0.5	□	–	–
	1.91	18			33.5	0.6	□	–	–
	1.92				33.5	0.6	□	–	–
	1.93				33.5	0.6	□	–	–
	1.94				33.5	0.6	□	–	–
	1.95				33.5	0.6	□	–	–
	1.96				33.6	0.6	□	–	–
	1.97				33.6	0.6	□	–	–
	1.98				33.6	0.6	□	–	–
	1.99				33.6	0.6	□	–	–
	2				33.6	0.6	□	–	–
	2.01		58		37.7	0.6	□	–	–
	2.02				37.7	0.6	□	–	–
	2.03				37.7	0.6	□	–	–
	2.04				37.7	0.6	□	–	–
	2.05				37.7	0.6	□	–	–
	2.06				37.8	0.6	□	–	–
	2.07				37.8	0.6	□	–	–
	2.08				37.8	0.6	□	–	–
	2.09				37.8	0.6	□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.1～3 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

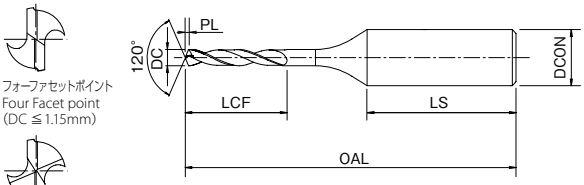
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1064

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリルミディアム

MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS-MEDIUM

MRS-GDN



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦ 1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

前ページより FROM 直径 DC 1.1～2.09

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.1				37.8	0.6	□		–	–
	2.11	18			37.8	0.6	□		–	–
	2.12				37.9	0.6	□		–	–
	2.13				35.9	0.6	□		–	–
	2.14				35.9	0.6	□		–	–
	2.15				35.9	0.6	□		–	–
	2.16				35.9	0.6	□		–	–
	2.17				36	0.6	□		–	–
	2.18				36	0.6	□		–	–
	2.19				36	0.6	□		–	–
	2.2				36	0.6	□		–	–
	2.21				36	0.6	□		–	–
	2.22				36	0.6	□		–	–
	2.23				36.1	0.6	□		–	–
	2.24				36.1	0.6	□		–	–
	2.25	20			36.1	0.6	□		–	–
	2.26				36.1	0.7	□		–	–
	2.27				36.1	0.7	□		–	–
	2.28				36.2	0.7	□		–	–
	2.29				36.2	0.7	□		–	–
	2.3				36.2	0.7	□		–	–
	2.31				36.2	0.7	□		–	–
	2.32		58	3	36.2	0.7	□	–	–	–
	2.33				36.3	0.7	□		–	–
	2.34				36.3	0.7	□		–	–
	2.35				36.3	0.7	□		–	–
	2.36				36.3	0.7	□		–	–
	2.37				34.3	0.7	□		–	–
	2.38				34.3	0.7	□		–	–
	2.39				34.4	0.7	□		–	–
	2.4				34.4	0.7	□		–	–
	2.41				34.4	0.7	□		–	–
	2.42				34.4	0.7	□		–	–
	2.43				34.4	0.7	□		–	–
	2.44				34.5	0.7	□		–	–
	2.45				34.5	0.7	□		–	–
	2.46	22			34.5	0.7	□		–	–
	2.47				34.5	0.7	□		–	–
	2.48				34.5	0.7	□		–	–
	2.49				34.6	0.7	□		–	–
	2.5				34.6	0.7	□		–	–
	2.51				34.6	0.7	□		–	–
	2.52				34.6	0.7	□		–	–
	2.53				34.6	0.7	□		–	–
	2.54				34.6	0.7	□		–	–
	2.55				34.7	0.7	□		–	–
	2.56				34.7	0.7	□		–	–
	2.57				34.7	0.7	□		–	–
	2.58				34.7	0.7	□		–	–
	2.59				34.7	0.7	□		–	–
	2.6				34.8	0.8	□		–	–
	2.61	22	58		34.8	0.8	□		–	–
	2.62				34.8	0.8	□		–	–
	2.63				34.8	0.8	□		–	–
	2.64				34.8	0.8	□		–	–
	2.65				34.9	0.8	□		–	–
	2.66				35.9	0.8	□		–	–
	2.67				35.9	0.8	□		–	–
	2.68				35.9	0.8	□		–	–
	2.69				35.9	0.8	□		–	–
	2.7				35.9	0.8	□		–	–
	2.71				36	0.8	□		–	–
	2.72				36	0.8	□		–	–
	2.73				36	0.8	□		–	–
	2.74				36	0.8	□		–	–
	2.75				36	0.8	□		–	–
	2.76				36.1	0.8	□		–	–
	2.77				36.1	0.8	□		–	–
	2.78			3	36.1	0.8	□	–	–	–
	2.79				36.1	0.8	□		–	–
	2.8				36.1	0.8	□		–	–
	2.81				36.2	0.8	□		–	–
	2.82				36.2	0.8	□		–	–
	2.83	25	62		36.2	0.8	□		–	–
	2.84				36.2	0.8	□		–	–
	2.85				36.2	0.8	□		–	–
	2.86				36.2	0.8	□		–	–
	2.87				36.3	0.8	□		–	–
	2.88				36.3	0.8	□		–	–
	2.89				36.3	0.8	□		–	–
	2.9				36.3	0.8	□		–	–
	2.91				36.3	0.8	□		–	–
	2.92				36.4	0.8	□		–	–
	2.93				36.4	0.8	□		–	–
	2.94				36.4	0.8	□		–	–
	2.95				36.4	0.9	□		–	–
	2.96				36.5	0.9	□		–	–
	2.97				36.5	0.9	□		–	–
	2.98				36.5	0.9	□		–	–
	2.99				36.5	0.9	□		–	–
	3				36.5	0.9	□		–	–

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

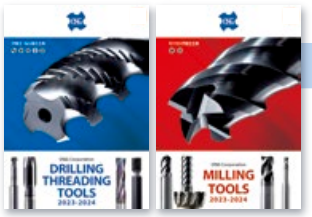
Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

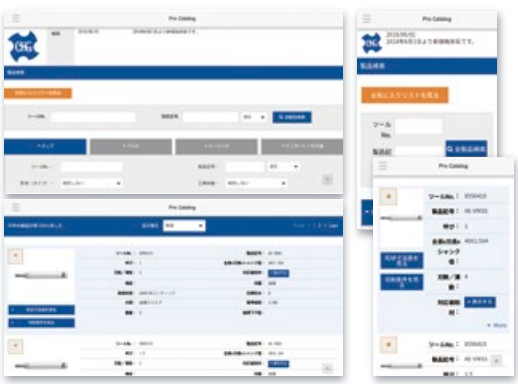
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

G-LIST No. | DW1011

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリル

MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS

MRS-GDL

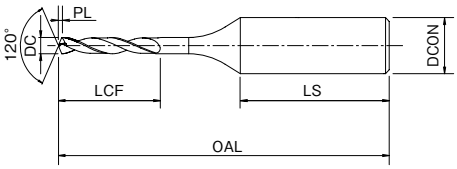
切削条件 Cutting Conditions | P.400

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	1.2	38	3	28.5	0.03	–	□	–	–
	0.11				28.5	0.03		□	–	–
	0.12	1.4			28.5	0.03		□	–	–
	0.13				28.5	0.04		□	–	–
	0.14				28.5	0.04		□	–	–
	0.15	1.8			28.5	0.04		□	–	–
	0.16				28.5	0.05		□	–	–
	0.17				28.5	0.05		□	–	–
	0.18	2.1			28.5	0.05		□	–	–
	0.19				28.5	0.05		□	–	–
	0.2	2.4			32.2	0.06		□	–	–
	0.21				32.2	0.06		□	–	–
	0.22	2.6			32	0.06		□	–	–
	0.23				32	0.07		□	–	–
	0.24				32	0.07		□	–	–
	0.25	3			31.6	0.07		□	–	–
	0.26				31.6	0.08		□	–	–
	0.27				31.6	0.08		□	–	–
	0.28	3.3			31.3	0.08		□	–	–
	0.29				31.4	0.08		□	–	–
	0.3	5			29.7	0.09		□	–	–
	0.31				29.7	0.09		□	–	–
	0.32				29.7	0.09		□	–	–
	0.33				29.7	0.1		□	–	–
	0.34				29.7	0.1		□	–	–
	0.35				29.7	0.1		□	–	–
	0.36				29.7	0.1		□	–	–
	0.37				29.7	0.11		□	–	–
	0.38				29.7	0.11		□	–	–
	0.39				29.7	0.11		□	–	–
	0.4	6			28.7	0.12		□	–	–
	0.41				28.8	0.12		□	–	–
	0.42				29.8	0.12		□	–	–
	0.43				28.8	0.12		□	–	–
	0.44				28.8	0.13		□	–	–
	0.45				28.8	0.13		□	–	–
	0.46				28.8	0.13		□	–	–
	0.47				28.8	0.14		□	–	–
	0.48				28.8	0.14		□	–	–
	0.49				28.8	0.14		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577050	**0.5**	6	42	3	29.8	0.14	C	●	9	4,630
	0.51				29.9	0.15		□	–	–
	0.52				29.9	0.15	–	□	–	–
	0.53				29.9	0.15		□	–	–
8577054	**0.54**	6.6			29.3	0.16		●	9	4,630
8577055	**0.55**				29.3	0.16	C	●	9	3,690
8577056	**0.56**	7.2			28.8	0.16		●	9	4,630
	0.57				28.8	0.16		□	–	–
	0.58				28.8	0.17	–	□	–	–
	0.59				28.8	0.17		□	–	–
8577060	**0.6**				28.8	0.17	C	●	9	3,200
	0.61	7.8	46		32.2	0.18	–	□	–	–
	0.62				32.3	0.18		□	–	–
8577063	**0.63**				32.3	0.18		●	9	4,630
8577064	**0.64**				32.3	0.18	C	●	9	4,630
8577065	**0.65**				32.3	0.19		●	9	3,690
	0.66				32.3	0.19		□	–	–
	0.67				32.4	0.19	–	□	–	–
	0.68	8.4			31.8	0.2		□	–	–
	0.69				31.8	0.2		□	–	–
8577070	**0.7**	9			31.8	0.2		●	9	3,200
8577071	**0.71**				31.2	0.2		●	9	4,630
8577072	**0.72**				31.3	0.21	C	●	9	4,630
8577073	**0.73**				31.3	0.21		●	9	4,630
8577074	**0.74**				31.3	0.21		●	9	4,630
8577075	**0.75**				31.3	0.22		●	9	3,690
	0.76	9.6			30.7	0.22		□	–	–
	0.77				30.7	0.22	–	□	–	–
	0.78				30.8	0.23		□	–	–
	0.79				30.8	0.23		□	–	–
8577080	**0.8**	10.2			30.8	0.23		●	9	3,200
8577081	**0.81**				30.2	0.23	C	●	9	4,630
8577082	**0.82**				30.2	0.24		●	9	4,630
	0.83				30.3	0.24		□	–	–
	0.84				30.3	0.24		□	–	–
	0.85				30.3	0.25		□	–	–
	0.86	10.8			29.7	0.25	–	□	–	–
	0.87				29.7	0.25		□	–	–
	0.88				29.7	0.25		□	–	–
	0.89				29.8	0.26		□	–	–

次ページへ
直径 DC 0.9～1.81 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～0.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577090	**0.9**	10.8	46	3	29.8	0.26	●	9	3,200
8577091	**0.91**				29.2	0.26	C ●	9	4,630
8577092	**0.92**				29.2	0.27	●	9	4,630
	0.93	11.4			29.2	0.27	□	–	–
	0.94				29.3	0.27	□	–	–
	0.95				29.3	0.27	□	–	–
	0.96	12			28.7	0.28	– □	–	–
	0.97				28.7	0.28	□	–	–
	0.98				28.7	0.28	□	–	–
	0.99				28.8	0.29	□	–	–
8577100	**1**				28.8	0.3	C ●	9	2,970
	1.01	12.6	50		31.9	0.3	□	–	–
	1.02				31.9	0.3	□	–	–
	1.03				31.9	0.3	□	–	–
	1.04				31.9	0.3	□	–	–
	1.05				32	0.3	– □	–	–
	1.06				32	0.3	□	–	–
	1.07	13.2			31.4	0.3	□	–	–
	1.08				31.4	0.3	□	–	–
	1.09				31.4	0.3	□	–	–
8577110	**1.1**				31.5	0.3	●	9	2,970
8577111	**1.11**	13.8			30.8	0.3	C ●	9	3,690
8577112	**1.12**				30.8	0.3	●	9	3,690
	1.13				30.9	0.3	– □	–	–
	1.14				30.9	0.3	□	–	–
8577115	**1.15**				30.9	0.3	C ●	9	2,970
	1.16				31	0.3	□	–	–
	1.17				31	0.3	– □	–	–
	1.18				31	0.3	□	–	–
	1.19	14.4			30.4	0.3	□	–	–
8577120	**1.2**				30.4	0.3	C ●	9	2,970
	1.21	15			31.2	0.3	□	–	–
	1.22				31.2	0.4	□	–	–
	1.23				31.2	0.4	□	–	–
	1.24				31.2	0.4	– □	–	–
	1.25				31.2	0.4	□	–	–
	1.26				30.7	0.4	□	–	–
8577127	**1.27**	15.6			29.3	0.4	●	9	3,690
8577128	**1.28**				29.3	0.4	C ●	9	3,690
8577129	**1.29**				29.4	0.4	●	9	3,690
8577130	**1.3**				29.4	0.4	●	9	2,970
	1.31	16.2	54		34.2	0.4	□	–	–
	1.32				34.2	0.4	□	–	–
	1.33				34.2	0.4	– □	–	–
	1.34				34.2	0.4	□	–	–
	1.35				34.2	0.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.36	16.8	54	3	33.6	0.4	□	–	–
	1.37				33.7	0.4	□	–	–
	1.38				33.7	0.4	– □	–	–
	1.39				33.7	0.4	□	–	–
8577140	**1.4**				32.4	0.4	C ●	9	2,970
	1.41	17.4			33.1	0.4	□	–	–
	1.42				33.2	0.4	□	–	–
	1.43				33.2	0.4	– □	–	–
	1.44				33.2	0.4	□	–	–
8577145	**1.45**				31.9	0.4	●	9	2,970
8577146	**1.46**	18			31.3	0.4	C ●	9	3,690
8577147	**1.47**				31.3	0.4	●	9	3,690
	1.48				32.7	0.4	– □	–	–
	1.49				32.7	0.4	□	–	–
8577150	**1.5**				31.4	0.4	●	9	2,970
8577151	**1.51**	18.6			30.8	0.4	C ●	9	3,690
8577152	**1.52**				30.8	0.4	●	9	3,690
8577153	**1.53**				30.8	0.4	●	9	3,690
	1.54				32.2	0.4	– □	–	–
8577155	**1.55**				30.8	0.4	●	9	2,970
8577156	**1.56**	19.2			30.3	0.5	C ●	9	3,690
8577157	**1.57**				30.3	0.5	●	9	3,690
	1.58				31.7	0.5	□	–	–
	1.59				31.7	0.5	– □	–	–
8577160	**1.6**				30.3	0.5	C ●	9	2,970
	1.61	19.8	58		35.1	0.5	□	–	–
	1.62				35.1	0.5	□	–	–
	1.63				35.1	0.5	□	–	–
	1.64				35.2	0.5	□	–	–
	1.65				35.2	0.5	– □	–	–
	1.66	20.4			34.6	0.5	□	–	–
	1.67				34.6	0.5	□	–	–
	1.68				34.6	0.5	□	–	–
	1.69				34.7	0.5	□	–	–
8577170	**1.7**				33.3	0.5	C ●	9	3,200
	1.71	21			34.1	0.5	□	–	–
	1.72				34.1	0.5	□	–	–
	1.73				34.1	0.5	□	–	–
	1.74				34.2	0.5	□	–	–
	1.75				34.2	0.5	– □	–	–
	1.76	21.6			33.6	0.5	□	–	–
	1.77				33.6	0.5	□	–	–
	1.78				33.6	0.5	□	–	–
	1.79				33.6	0.5	□	–	–
8577180	**1.8**				33.7	0.5	C ●	9	3,200
8577181	**1.81**	22.2			33.1	0.5	●	9	3,910

次ページへ
直径 DC 1.82～2.73 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1011

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリル

MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS

MRS-GDL

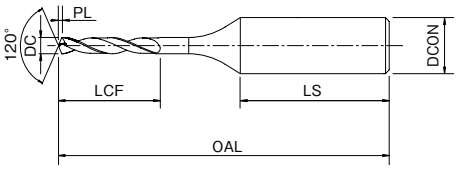
切削条件 Cutting Conditions | P.400

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



前ページより
FROM 直径 DC 0.9～1.81

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577182	**1.82**	22.2	58	3	33.1	0.5	C	●	9	3,910
8577183	**1.83**				33.1	0.5	C	●	9	3,910
	1.84				33.1	0.5		□	–	–
	1.85				33.2	0.5		□	–	–
	1.86	22.8			32.6	0.5	–	□	–	–
	1.87				32.6	0.5		□	–	–
	1.88				32.6	0.5		□	–	–
	1.89				32.6	0.5		□	–	–
8577190	**1.9**				32.6	0.5	C	●	9	3,200
	1.91	23.4			32.1	0.6		□	–	–
	1.92				32.1	0.6		□	–	–
	1.93				32.1	0.6		□	–	–
	1.94				32.1	0.6	–	□	–	–
	1.95				32.1	0.6		□	–	–
	1.96	24			31.6	0.6		□	–	–
	1.97				31.6	0.6		□	–	–
8577198	**1.98**				31.6	0.6		●	9	3,910
8577199	**1.99**				31.6	0.6	C	●	9	3,910
8577200	**2**				31.6	0.6		●	9	3,200
	2.01	24.6	62		34.9	0.6		□	–	–
	2.02				35.1	0.6		□	–	–
	2.03				35.1	0.6		□	–	–
	2.04				35.1	0.6		□	–	–
	2.05				35.1	0.6	–	□	–	–
	2.06	25.2			34.6	0.6		□	–	–
	2.07				34.6	0.6		□	–	–
	2.08				34.6	0.6		□	–	–
	2.09				34.6	0.6		□	–	–
8577210	**2.1**				34.6	0.6	C	●	5	3,450
	2.11	25.8			34	0.6	–	□	–	–
8577212	**2.12**				34.1	0.6		●	5	4,150
8577213	**2.13**				34.1	0.6	C	●	10	4,150
8577214	**2.14**				34.1	0.6		●	5	4,150
	2.15				34.1	0.6		□	–	–
	2.16	26.4			33.5	0.6		□	–	–
	2.17				33.6	0.6	–	□	–	–
	2.18				33.6	0.6		□	–	–
	2.19				33.6	0.6		□	–	–
8577220	**2.2**				33.6	0.6	C	●	5	3,450
	2.21	27			33	0.6		□	–	–
	2.22				33	0.6		□	–	–
	2.23				33.1	0.6		□	–	–
	2.24				33.1	0.6	–	□	–	–
	2.25				33.1	0.6		□	–	–
	2.26	27.6			32.5	0.7		□	–	–
	2.27				32.5	0.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.28		62	3	32.6	0.7	–	□	–	–
8577229	**2.29**	27.6			32.6	0.7		●	10	4,150
8577230	**2.3**				32.6	0.7	C	●	5	3,450
8577231	**2.31**	28.2			32	0.7		●	8	4,150
	2.32				32	0.7		□	–	–
	2.33				32.1	0.7		□	–	–
	2.34				32.1	0.7		□	–	–
	2.35				32.1	0.7	–	□	–	–
	2.36				32.1	0.7		□	–	–
	2.37	28.8			31.5	0.7		□	–	–
	2.38				31.5	0.7		□	–	–
8577239	**2.39**				31.6	0.7		●	10	4,150
8577240	**2.4**				31.6	0.7	C	●	10	3,450
8577241	**2.41**	29.4	66		35	0.7		●	6	4,150
8577242	**2.42**				35	0.7		●	6	4,150
	2.43				35	0.7		□	–	–
	2.44				35.1	0.7		□	–	–
	2.45				35.1	0.7		□	–	–
	2.46	30			34.5	0.7	–	□	–	–
	2.47				34.5	0.7		□	–	–
	2.48				34.5	0.7		□	–	–
	2.49				34.6	0.7		□	–	–
8577250	**2.5**				34.6	0.7	C	●	6	3,450
	2.51	30.6			34	0.7		□	–	–
	2.52				34	0.7	–	□	–	–
	2.53				34	0.7		□	–	–
	2.54				34	0.7		□	–	–
8577255	**2.55**				34.1	0.7		●	6	4,150
8577256	**2.56**	31.2			33.5	0.7	C	●	6	4,150
8577257	**2.57**				33.5	0.7		●	6	4,150
	2.58				33.5	0.7	–	□	–	–
	2.59				33.5	0.7		□	–	–
8577260	**2.6**				33.6	0.8	C	●	6	3,450
	2.61	31.8			33	0.8		□	–	–
	2.62				33	0.8		□	–	–
	2.63				33	0.8		□	–	–
	2.64				33	0.8		□	–	–
	2.65				33.1	0.8	–	□	–	–
	2.66	32.4			32.5	0.8		□	–	–
	2.67				32.5	0.8		□	–	–
	2.68				32.5	0.8		□	–	–
	2.69				32.5	0.8		□	–	–
8577270	**2.7**				32.5	0.8	C	●	6	3,450
	2.71	33			32.5	0.8		□	–	–
	2.72				32	0.8	–	□	–	–
	2.73				32	0.8		□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.74～3 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより

FROM 直径 DC 1.82～2.73

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.74	33	66	3	32	0.8	–	□	–	–
	2.75				32	0.8		□	–	–
	2.76	33.6			31.5	0.8	C	□	–	–
8577277	**2.77**				31.5	0.8		●	6	4,150
8577278	**2.78**				31.5	0.8		●	6	4,150
8577279	**2.79**				31.5	0.8		●	6	4,150
8577280	**2.8**				31.5	0.8		●	6	3,450
	2.81	34.2			31	0.8	–	□	–	–
	2.82				31	0.8		□	–	–
	2.83				31	0.8		□	–	–
	2.84				31	0.8		□	–	–
	2.85				31	0.8		□	–	–
	2.86	34.8			30.4	0.8		□	–	–
	2.87				30.5	0.8		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.88	34.8	66	3	30.5	0.8	–	□	–	–
	2.89				30.5	0.8		□	–	–
8577290	**2.9**				30.5	0.8	C	●	6	3,450
	2.91	35.4			29.9	0.8	–	□	–	–
	2.92				30	0.8		□	–	–
	2.93				30	0.8		□	–	–
	2.94				30	0.8		□	–	–
	2.95				30	0.9		□	–	–
	2.96	36			29.4	0.9		□	–	–
	2.97				29.4	0.9		□	–	–
	2.98				29.4	0.9		□	–	–
	2.99				29.4	0.9		□	–	–
8577300	**3**				29.5	0.9	C	●	6	3,450

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1010

非鉄金属加工用超硬ミディアム形
CARBIDE MEDIUM FOR NON-FERROUS METAL

NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.401

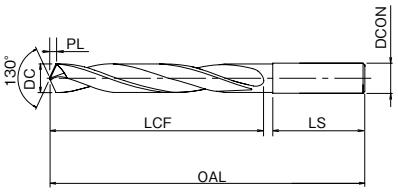
自動車、航空機で多用されるアルミ鋳物、アルミダイキャスト、アルミ展伸材などの高速穴あけを、高いコストパフォーマンスで実現します。

Will provides high cost performances on Aluminum Die-casting, Extruded Aluminum, Casted Aluminum which are commonly used for Automotive, Aerospace Industries.

CARBIDE | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

CAD

S形シンニング
S thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8587300	**3**	25	59	3	32	0.7	●	7	2,880
8587310	**3.1**	27	65	4	36	0.7	●	9	3,700
8587320	**3.2**				36	0.7	●	10	3,700
8587330	**3.3**				36	0.8	●	10	3,700
8587340	**3.4**	30			33	0.8	●	10	3,700
8587350	**3.5**				33	0.8	●	10	3,700
8587360	**3.6**				33	0.8	●	10	4,330
8587366	**3.66**				33	0.9	●	10	4,330
8587368	**3.68**				33	0.9	●	10	4,330
8587370	**3.7**				33	0.9	●	10	4,330
8587380	**3.8**	33			30	0.9	●	10	4,330
8587390	**3.9**				30	0.9	●	10	4,330
8587400	**4**				30	0.9	●	10	4,330
8587410	**4.1**	36	73	5	38	1	●	17	5,030
8587420	**4.2**				38	1	●	17	5,030
8587430	**4.3**				35	1	●	16	5,030
8587440	**4.4**				35	1	●	16	5,030
8587450	**4.5**				35	1	●	17	5,030
8587460	**4.6**				35	1.1	●	17	5,380
8587462	**4.62**				35	1.1	●	17	5,380
8587464	**4.64**				35	1.1	●	17	5,380
8587470	**4.7**				35	1.1	●	17	5,380
8587480	**4.8**	39			32	1.1	●	17	5,380
8587490	**4.9**				32	1.1	●	17	5,380
8587500	**5**				32	1.2	●	17	5,180
8587510	**5.1**	43	83	6	42	1.2	●	26	6,470
8587520	**5.2**				42	1.2	●	26	6,470
8587530	**5.3**				42	1.2	●	27	6,470
8587540	**5.4**				38	1.3	●	27	6,470
8587550	**5.5**				38	1.3	●	27	6,470
8587552	**5.52**				38	1.3	●	27	7,520
8587554	**5.54**				38	1.3	●	27	7,520
8587560	**5.6**				38	1.3	●	27	7,520
8587570	**5.7**				38	1.3	●	27	7,520
8587580	**5.8**				38	1.4	●	27	7,520
8587590	**5.9**				38	1.4	●	27	7,520
8587600	**6**				38	1.4	●	28	6,260
8587610	**6.1**	47	90	7	41	1.4	●	36	7,520
8587620	**6.2**				41	1.4	●	36	7,520
8587630	**6.3**				41	1.5	●	36	7,520
8587640	**6.4**				41	1.5	●	36	7,520
8587650	**6.5**				41	1.5	●	38	7,520
8587660	**6.6**				41	1.5	●	38	8,320
8587670	**6.7**				41	1.6	●	38	8,320
8587680	**6.8**	52			36	1.6	●	38	8,320
8587690	**6.9**				36	1.6	●	38	8,320
8587700	**7**				36	1.6	●	38	8,320
8587710	**7.1**		96	8	42	1.7	●	49	9,780

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8587720	**7.2**	52	96	8	42	1.7	●	49	9,780
8587730	**7.3**				42	1.7	●	54	9,780
8587736	**7.36**				42	1.7	●	50	9,780
8587738	**7.38**				42	1.7	●	50	9,780
8587740	**7.4**				42	1.7	●	50	9,780
8587750	**7.5**				42	1.7	●	51	9,780
8587752	**7.52**	56			38	1.8	●	52	10,900
8587754	**7.54**				38	1.8	●	53	10,900
8587760	**7.6**				38	1.8	●	50	10,900
8587770	**7.7**				38	1.8	●	50	10,900
8587780	**7.8**				38	1.8	●	51	10,900
8587790	**7.9**				38	1.8	●	51	10,900
8587800	**8**				38	1.9	●	51	9,760
8587810	**8.1**	61	101	9	43	1.9	●	66	12,500
8587820	**8.2**				43	1.9	●	66	12,500
8587830	**8.3**				43	1.9	●	70	12,500
8587840	**8.4**				43	2	●	67	12,500
8587850	**8.5**				43	2	●	68	12,500
8587860	**8.6**				38	2	●	66	13,400
8587870	**8.7**				38	2	●	67	13,400
8587880	**8.8**				38	2.1	●	67	13,400
8587890	**8.9**				38	2.1	●	67	13,400
8587900	**9**				38	2.1	●	68	13,400
8587910	**9.1**	65	109	10	46	2.1	●	86	14,100
8587920	**9.2**				46	2.1	●	87	14,100
8587924	**9.24**				46	2.2	●	93	14,100
8587926	**9.26**				46	2.2	●	93	14,100
8587930	**9.3**				46	2.2	●	88	14,100
8587936	**9.36**				46	2.2	●	94	14,100
8587938	**9.38**				46	2.2	●	88	14,100
8587940	**9.4**				46	2.2	●	88	14,100
8587950	**9.5**				46	2.2	●	89	14,100
8587952	**9.52**	65	115	11	42	2.2	●	94	14,500
8587954	**9.54**				42	2.2	●	92	14,500
8587960	**9.6**				42	2.2	●	86	14,500
8587970	**9.7**				42	2.3	●	87	14,500
8587980	**9.8**				42	2.3	●	87	14,500
8587990	**9.9**				42	2.3	●	88	14,500
8588000	**10**				42	2.3	●	89	14,500
8588010	**10.1**	71			48	2.4	●	109	15,200
8588020	**10.2**				48	2.4	●	110	15,200
8588030	**10.3**				48	2.4	●	110	15,200
8588040	**10.4**				48	2.4	●	111	15,200
8588050	**10.5**				48	2.4	●	112	15,200
8588060	**10.6**				48	2.5	●	113	15,900
8588070	**10.7**				42	2.5	●	109	15,900
8588080	**10.8**				42	2.5	●	110	15,900
8588090	**10.9**				42	2.5	●	117	15,900

次ページへ
直径 DC 11～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NF-GDN												◎		○	◎	◎				◎	

前ページより
FROM 直径 DC 3～10.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588100	**11**	71	115	11	42	2.6	D ●	112	15,900
8588110	**11.1**	126			53	2.6	●	144	16,500
8588120	**11.2**				53	2.6	●	145	16,500
8588122	**11.22**				53	2.6	●	152	16,500
8588124	**11.24**				53	2.6	●	152	16,500
8588130	**11.3**				53	2.6	●	146	16,500
8588136	**11.36**			12	53	2.6	●	153	16,500
8588138	**11.38**				53	2.7	●	154	16,500
8588140	**11.4**				53	2.7	●	147	16,500
8588150	**11.5**				53	2.7	●	149	16,500
8588160	**11.6**				53	2.7	●	149	17,100
8588170	**11.7**				53	2.7	●	150	17,100
8588180	**11.8**				53	2.8	●	152	17,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588190	**11.9**	76	126	12	48	2.8	D ●	152	17,100
8588200	**12**				48	2.8	●	155	17,100
8588210	**12.1**		128		50	2.8	●	155	21,100
8588220	**12.2**				50	2.8	●	155	21,100
8588230	**12.3**				50	2.9	●	156	21,100
8588240	**12.4**				50	2.9	●	157	21,100
8588250	**12.5**				50	2.9	●	158	21,100
8588260	**12.6**				50	2.9	●	158	22,000
8588270	**12.7**				50	3	●	162	22,000
8588280	**12.8**				50	3	●	163	22,000
8588290	**12.9**				50	3	●	169	22,000
8588300	**13**				50	3	●	163	22,000

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1123

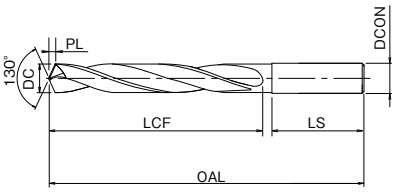
DLCコート非鉄金属加工用超硬ショート形

DLC COATED CARBIDE SHORT FOR NON-FERROUS METAL

DLC-NF-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.401-1

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DLC | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	18	53	3	33	0.7	□	–	–
	3.1	19	57	4	36	0.7	□	–	–
	3.2				36	0.7	□	–	–
	3.3				36	0.8	□	–	–
	3.4	21			34	0.8	□	–	–
	3.5				34	0.8	□	–	–
	3.6				34	0.8	□	–	–
	3.66				34	0.9	□	–	–
	3.68				34	0.9	□	–	–
	3.7				34	0.9	□	–	–
	3.8	23			32	0.9	□	–	–
	3.9				32	0.9	□	–	–
	4				32	0.9	□	–	–
	4.1		63	5	38	1	□	–	–
	4.2				38	1	□	–	–
	4.3	26			35	1	□	–	–
	4.4				35	1	□	–	–
	4.5				35	1	□	–	–
	4.6				35	1.1	□	–	–
	4.62				35	1.1	□	–	–
	4.64				35	1.1	□	–	–
	4.7				35	1.1	□	–	–
	4.8	29			32	1.1	□	–	–
	4.9				32	1.1	□	–	–
	5				32	1.2	□	–	–
	5.1		73	6	42	1.2	□	–	–
	5.2				42	1.2	□	–	–
	5.3				42	1.2	□	–	–
	5.4	33			38	1.3	□	–	–
	5.5				38	1.3	□	–	–
	5.52				38	1.3	□	–	–
	5.54				38	1.3	□	–	–
	5.6				38	1.3	□	–	–
	5.7				38	1.3	□	–	–
	5.8				38	1.4	□	–	–
	5.9				38	1.4	□	–	–
	6				38	1.4	□	–	–
	6.1	35	78	7	41	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	35	78	7	41	1.4	□	–	–
	6.3				41	1.5	□	–	–
	6.4				41	1.5	□	–	–
	6.5				41	1.5	□	–	–
	6.6				41	1.5	□	–	–
	6.7				41	1.6	□	–	–
	6.8	40			36	1.6	□	–	–
	6.9				36	1.6	□	–	–
	7				36	1.6	□	–	–
	7.1		84	8	42	1.7	□	–	–
	7.2				42	1.7	□	–	–
	7.3				42	1.7	□	–	–
	7.36				42	1.7	□	–	–
	7.38				42	1.7	□	–	–
	7.4				42	1.7	□	–	–
	7.5				42	1.7	□	–	–
	7.52	44			38	1.8	□	–	–
	7.54				38	1.8	□	–	–
	7.6				38	1.8	□	–	–
	7.7				38	1.8	□	–	–
	7.8				38	1.8	□	–	–
	7.9				38	1.8	□	–	–
	8				38	1.9	□	–	–
	8.1		89	9	43	1.9	□	–	–
	8.2				43	1.9	□	–	–
	8.3				43	1.9	□	–	–
	8.4				43	2	□	–	–
	8.5				43	2	□	–	–
	8.6	49			38	2	□	–	–
	8.7				38	2	□	–	–
	8.8				38	2.1	□	–	–
	8.9				38	2.1	□	–	–
	9				38	2.1	□	–	–
	9.1		97	10	46	2.1	□	–	–
	9.2				46	2.1	□	–	–
	9.24				46	2.2	□	–	–
	9.26				46	2.2	□	–	–
	9.3				46	2.2	□	–	–

次ページへ
直径 DC 9.36～13 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDS														○	◎	◎				◎	

前ページより

FROM 直径 DC 3～9.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	49	97	10	46	2.2	□	–	–
	9.38				46	2.2	□	–	–
	9.4				46	2.2	□	–	–
	9.5				46	2.2	□	–	–
	9.52	53			42	2.2	□	–	–
	9.54				42	2.2	□	–	–
	9.6				42	2.2	□	–	–
	9.7				42	2.3	□	–	–
	9.8				42	2.3	□	–	–
	9.9				42	2.3	□	–	–
	10				42	2.3	□	–	–
	10.1		103	11	48	2.4	□	–	–
	10.2				48	2.4	□	–	–
	10.3				48	2.4	□	–	–
	10.4				48	2.4	□	–	–
	10.5				48	2.4	□	–	–
	10.6				48	2.5	□	–	–
	10.7	59			42	2.5	□	–	–
	10.8				42	2.5	□	–	–
	10.9				42	2.5	□	–	–
	11				42	2.6	□	–	–
	11.1		114	12	53	2.6	□	–	–
	11.2				53	2.6	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	59	114	12	53	2.6	□	–	–
	11.24				53	2.6	□	–	–
	11.3				53	2.6	□	–	–
	11.36				53	2.6	□	–	–
	11.38				53	2.7	□	–	–
	11.4				53	2.7	□	–	–
	11.5				53	2.7	□	–	–
	11.6				53	2.7	□	–	–
	11.7				53	2.7	□	–	–
	11.8				53	2.8	□	–	–
	11.9	64			48	2.8	□	–	–
	12				48	2.8	□	–	–
	12.1		116		50	2.8	□	–	–
	12.2				50	2.8	□	–	–
	12.3				50	2.9	□	–	–
	12.4				50	2.9	□	–	–
	12.5				50	2.9	□	–	–
	12.6				50	2.9	□	–	–
	12.7				50	3	□	–	–
	12.8				50	3	□	–	–
	12.9				50	3	□	–	–
	13				50	3	□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

G-LIST No. | DW1124

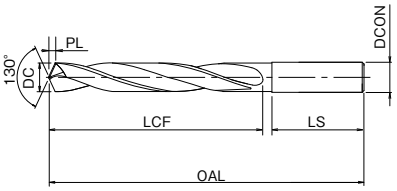
DLCコート非鉄金属加工用超硬ミディアム形

DLC COATED CARBIDE MEDIUM FOR NON-FERROUS METAL

DLC-NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.401-1

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DLC | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	25	59	3	32	0.7	□		—	—
	3.1	27	65	4	36	0.7	□		—	—
	3.2				36	0.7	□		—	—
	3.3				36	0.8	□		—	—
	3.4	30			33	0.8	□		—	—
	3.5				33	0.8	□		—	—
	3.6				33	0.8	□		—	—
	3.66				33	0.9	□		—	—
	3.68				33	0.9	□		—	—
	3.7				33	0.9	□		—	—
	3.8	33			30	0.9	□		—	—
	3.9				30	0.9	□		—	—
	4				30	0.9	□		—	—
	4.1	36	73	5	38	1	□		—	—
	4.2				38	1	□		—	—
	4.3				35	1	□		—	—
	4.4				35	1	□		—	—
	4.5				35	1	□		—	—
	4.6				35	1.1	□		—	—
	4.62				35	1.1	□	—	—	—
	4.64				35	1.1	□		—	—
	4.7				35	1.1	□		—	—
	4.8	39			32	1.1	□		—	—
	4.9				32	1.1	□		—	—
	5				32	1.2	□		—	—
	5.1	43	83	6	42	1.2	□		—	—
	5.2				42	1.2	□		—	—
	5.3				42	1.2	□		—	—
	5.4				38	1.3	□		—	—
	5.5				38	1.3	□		—	—
	5.52				38	1.3	□		—	—
	5.54				38	1.3	□		—	—
	5.6				38	1.3	□		—	—
	5.7				38	1.3	□		—	—
	5.8				38	1.4	□		—	—
	5.9				38	1.4	□		—	—
	6				38	1.4	□		—	—
	6.1	47	90	7	41	1.4	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	47	90	7	41	1.4	□		—	—
	6.3				41	1.5	□		—	—
	6.4				41	1.5	□		—	—
	6.5				41	1.5	□		—	—
	6.6				41	1.5	□		—	—
	6.7				41	1.6	□		—	—
	6.8	52	96	8	36	1.6	□		—	—
	6.9				36	1.6	□		—	—
	7				36	1.6	□		—	—
	7.1				42	1.7	□		—	—
	7.2				42	1.7	□		—	—
	7.3				42	1.7	□		—	—
	7.36				42	1.7	□		—	—
	7.38				42	1.7	□		—	—
	7.4				42	1.7	□		—	—
	7.5				42	1.7	□		—	—
	7.52	56			38	1.8	□		—	—
	7.54				38	1.8	□		—	—
	7.6				38	1.8	□		—	—
	7.7				38	1.8	□	—	—	—
	7.8				38	1.8	□		—	—
	7.9				38	1.8	□		—	—
	8				38	1.9	□		—	—
	8.1		101	9	43	1.9	□		—	—
	8.2				43	1.9	□		—	—
	8.3				43	1.9	□		—	—
	8.4				43	2	□		—	—
	8.5				43	2	□		—	—
	8.6	61			38	2	□		—	—
	8.7				38	2	□		—	—
	8.8				38	2.1	□		—	—
	8.9				38	2.1	□		—	—
	9				38	2.1	□		—	—
	9.1		109	10	46	2.1	□		—	—
	9.2				46	2.1	□		—	—
	9.24				46	2.2	□		—	—
	9.26				46	2.2	□		—	—
	9.3				46	2.2	□		—	—

次ページへ
直径 DC 9.36～13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDN														○	◎	◎				◎	

前ページより FROM 直径 DC 3～9.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	61	109	10	46	2.2	□	–	–
	9.38				46	2.2	□	–	–
	9.4				46	2.2	□	–	–
	9.5				46	2.2	□	–	–
	9.52	65			42	2.2	□	–	–
	9.54				42	2.2	□	–	–
	9.6				42	2.2	□	–	–
	9.7				42	2.3	□	–	–
	9.8				42	2.3	□	–	–
	9.9				42	2.3	□	–	–
	10				42	2.3	□	–	–
	10.1		115	11	48	2.4	□	–	–
	10.2				48	2.4	□	–	–
	10.3				48	2.4	□	–	–
	10.4				48	2.4	□	–	–
	10.5				48	2.4	□	–	–
	10.6				48	2.5	□	–	–
	10.7	71			42	2.5	□	–	–
	10.8				42	2.5	□	–	–
	10.9				42	2.5	□	–	–
	11				42	2.6	□	–	–
	11.1		126	12	53	2.6	□	–	–
	11.2				53	2.6	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	71	126	12	53	2.6	□	–	–
	11.24				53	2.6	□	–	–
	11.3				53	2.6	□	–	–
	11.36				53	2.6	□	–	–
	11.38				53	2.7	□	–	–
	11.4				53	2.7	□	–	–
	11.5				53	2.7	□	–	–
	11.6				53	2.7	□	–	–
	11.7				53	2.7	□	–	–
	11.8				53	2.8	□	–	–
	11.9	76			48	2.8	□	–	–
	12				48	2.8	□	–	–
	12.1		128		50	2.8	□	–	–
	12.2				50	2.8	□	–	–
	12.3				50	2.9	□	–	–
	12.4				50	2.9	□	–	–
	12.5				50	2.9	□	–	–
	12.6				50	2.9	□	–	–
	12.7				50	3	□	–	–
	12.8				50	3	□	–	–
	12.9				50	3	□	–	–
	13				50	3	□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

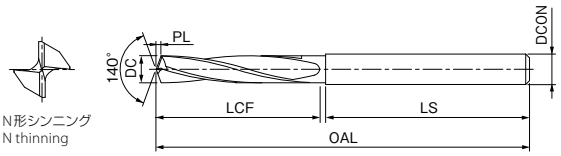
G-LIST No. | DW1125

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL 4D TYPE

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.401-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	15	47	3	30	0.4	□		–	–
	2.01				30	0.4	□		–	–
	2.02				30	0.4	□		–	–
	2.03				30	0.4	□		–	–
	2.04				30	0.4	□		–	–
	2.05				30	0.4	□		–	–
	2.1				30	0.4	□		–	–
	2.2	16	48		30	0.4	□		–	–
	2.3				30	0.4	□		–	–
	2.4	17	49		30	0.4	□		–	–
	2.5				30	0.5	□		–	–
	2.6				30	0.5	□		–	–
	2.7	19	51		30	0.5	□		–	–
	2.8				30	0.5	□		–	–
	2.9				30	0.5	□		–	–
	2.97				30	0.5	□		–	–
	2.98				30	0.5	□		–	–
	2.99				30	0.5	□	–	–	–
	3				30	0.5	□		–	–
	3.01	21	53	4	30	0.5	□		–	–
	3.02				30	0.5	□		–	–
	3.03				30	0.6	□		–	–
	3.04				30	0.6	□		–	–
	3.05				30	0.6	□		–	–
	3.1				30	0.6	□		–	–
	3.2				30	0.6	□		–	–
	3.3				30	0.6	□		–	–
	3.4	24	56		30	0.6	□		–	–
	3.5				30	0.6	□		–	–
	3.6				30	0.7	□		–	–
	3.7				30	0.7	□		–	–
	3.8	27	59		30	0.7	□		–	–
	3.9				30	0.7	□		–	–
	3.97				30	0.7	□		–	–
	3.98				30	0.7	□		–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.99	27	59	4	30	0.7	□		–	–
	4				30	0.7	□		–	–
	4.01		71	6	43	0.7	□		–	–
	4.02				43	0.7	□		–	–
	4.03				43	0.7	□		–	–
	4.04				43	0.7	□		–	–
	4.05				43	0.7	□		–	–
	4.1				43	0.7	□		–	–
	4.2				43	0.8	□		–	–
	4.3	31	75		43	0.8	□		–	–
	4.4				43	0.8	□		–	–
	4.5				43	0.8	□		–	–
	4.6				43	0.8	□		–	–
	4.7				43	0.9	□		–	–
	4.8	33	77		43	0.9	□		–	–
	4.9				43	0.9	□		–	–
	4.97	38	82		43	0.9	□		–	–
	4.98				43	0.9	□	–	–	–
	4.99				43	0.9	□		–	–
	5				43	0.9	□		–	–
	5.01				43	0.9	□		–	–
	5.02				43	0.9	□		–	–
	5.03				43	0.9	□		–	–
	5.04				43	0.9	□		–	–
	5.05				43	0.9	□		–	–
	5.1				43	0.9	□		–	–
	5.2				43	0.9	□		–	–
	5.3				43	1	□		–	–
	5.4				43	1	□		–	–
	5.5				43	1	□		–	–
	5.6	41	85		43	1	□		–	–
	5.7				43	1	□		–	–
	5.8				43	1.1	□		–	–
	5.9				43	1.1	□		–	–
	5.97				43	1.1	□		–	–

次ページへ
直径 DC 5.98～9.8 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BD-4D														○	◎	◎					

前ページより

FROM 直径 DC 2～5.97

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.98	41	85	6	43	1.1	□	–	–
	5.99				43	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.01			8	43	1.1	□	–	–
	6.02				43	1.1	□	–	–
	6.03				43	1.1	□	–	–
	6.04				43	1.1	□	–	–
	6.05				43	1.1	□	–	–
	6.1				43	1.1	□	–	–
	6.2				43	1.1	□	–	–
	6.3				43	1.1	□	–	–
	6.4				43	1.2	□	–	–
	6.5				43	1.2	□	–	–
	6.6	43	87		43	1.2	□	–	–
	6.7				43	1.2	□	–	–
	6.8				43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.97				43	1.3	□	–	–
	6.98				43	1.3	□	–	–
	6.99				43	1.3	□	–	–
	7				43	1.3	□	–	–
	7.01	45	89		43	1.3	□	–	–
	7.02				43	1.3	□	–	–
	7.03				43	1.3	□	–	–
	7.04				43	1.3	□	–	–
	7.05				43	1.3	□	–	–
	7.1				43	1.3	□	–	–
	7.2				43	1.3	□	–	–
	7.3				43	1.3	□	–	–
	7.4				43	1.3	□	–	–
	7.5				43	1.4	□	–	–
	7.6	48	92		43	1.4	□	–	–
	7.7				43	1.4	□	–	–
	7.8				43	1.4	□	–	–
	7.9				43	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.97	48	92	8	43	1.5	□	–	–
	7.98				43	1.5	□	–	–
	7.99				43	1.5	□	–	–
	8				43	1.5	□	–	–
	8.01	53	103	10	48	1.5	□	–	–
	8.02				48	1.5	□	–	–
	8.03				48	1.5	□	–	–
	8.04				48	1.5	□	–	–
	8.05				48	1.5	□	–	–
	8.1				48	1.5	□	–	–
	8.2				48	1.5	□	–	–
	8.3				48	1.5	□	–	–
	8.4				48	1.5	□	–	–
	8.5				48	1.5	□	–	–
	8.6	55	105		48	1.6	□	–	–
	8.7				48	1.6	□	–	–
	8.8				48	1.6	□	–	–
	8.9				48	1.6	□	–	–
	8.97				48	1.6	□	–	–
	8.98				48	1.6	□	–	–
	8.99				48	1.6	□	–	–
	9				48	1.6	□	–	–
	9.01	58	108		48	1.6	□	–	–
	9.02				48	1.6	□	–	–
	9.03				48	1.6	□	–	–
	9.04				48	1.6	□	–	–
	9.05				48	1.6	□	–	–
	9.1				48	1.7	□	–	–
	9.2				48	1.7	□	–	–
	9.3				48	1.7	□	–	–
	9.4				48	1.7	□	–	–
	9.5				48	1.7	□	–	–
	9.6	60	110		48	1.7	□	–	–
	9.7				48	1.8	□	–	–
	9.8				48	1.8	□	–	–

次ページへ

直径 DC 9.9～20 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

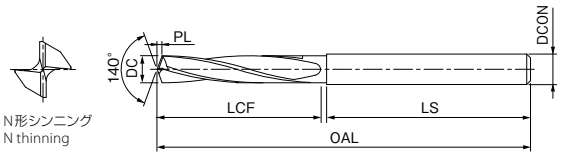
G-LIST No. | DW1125

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL 4D TYPE

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions P.401-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

前ページより FROM 直径 DC 5.98～9.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	60	110	10	48	1.8	□	—	—
	9.97				48	1.8	□	—	—
	9.98				48	1.8	□	—	—
	9.99				48	1.8	□	—	—
	10				48	1.8	□	—	—
	10.01	66	123	12	55	1.8	□	—	—
	10.02				55	1.8	□	—	—
	10.03				55	1.8	□	—	—
	10.04				55	1.8	□	—	—
	10.05				55	1.8	□	—	—
	10.1				55	1.8	□	—	—
	10.2				55	1.9	□	—	—
	10.3				55	1.9	□	—	—
	10.4				55	1.9	□	—	—
	10.5				55	1.9	□	—	—
	10.6	68	125		55	1.9	□	—	—
	10.7				55	1.9	□	—	—
	10.8				55	2	□	—	—
	10.9				55	2	□	—	—
	11				55	2	□	—	—
	11.1	71	128		55	2	□	—	—
	11.2				55	2	□	—	—
	11.3				55	2.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	71	128	12	55	2.1	□	—	—
	11.5				55	2.1	□	—	—
	11.6	73	130		55	2.1	□	—	—
	11.7				55	2.1	□	—	—
	11.8				55	2.1	□	—	—
	11.9				55	2.2	□	—	—
	12				55	2.2	□	—	—
	12.5	76	135	14	57	2.3	□	—	—
	13	78	137		57	2.4	□	—	—
	13.5	84	144		58	2.5	□	—	—
	14	86			57	2.5	□	—	—
	14.5	89	149	16	58	2.6	□	—	—
	15	91	151		58	2.7	□	—	—
	15.5	94	158		62	2.8	□	—	—
	16	96	160		62	2.9	□	—	—
	16.5	102	168	18	64	3	□	—	—
	17				64	3.1	□	—	—
	17.5				64	3.2	□	—	—
	18				64	3.3	□	—	—
	18.5	114	184	20	68	3.4	□	—	—
	19				68	3.5	□	—	—
	19.5				68	3.5	□	—	—
	20				68	3.6	□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BD-4D														○	◎	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

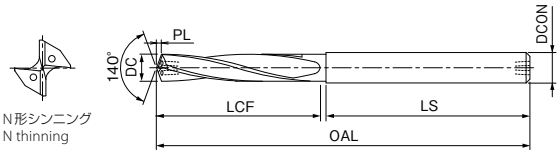
G-LIST No. | DW1126

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 4D TYPE

DLC-BDO-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.401-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	21	68	3	45	0.5	□	–	–
	3.1				49	0.6	□	–	–
	3.2				49	0.6	□	–	–
	3.3	25			49	0.6	□	–	–
	3.4				49	0.6	□	–	–
	3.5				49	0.6	□	–	–
	3.6		76	4	47	0.7	□	–	–
	3.7				47	0.7	□	–	–
	3.8	28			47	0.7	□	–	–
	3.9				47	0.7	□	–	–
	4				47	0.7	□	–	–
	4.1				52	0.7	□	–	–
	4.2				52	0.8	□	–	–
	4.3	32			52	0.8	□	–	–
	4.4				52	0.8	□	–	–
	4.5		85	5	52	0.8	□	–	–
	4.6				49	0.8	□	–	–
	4.7				49	0.9	□	–	–
	4.8	35			49	0.9	□	–	–
	4.9				49	0.9	□	–	–
	5				49	0.9	□	–	–
	5.1				54	0.9	□	–	–
	5.2				54	0.9	□	–	–
	5.3	39			54	1	□	–	–
	5.4				54	1	□	–	–
	5.5		94	6	54	1	□	–	–
	5.6				51	1	□	–	–
	5.7				51	1	□	–	–
	5.8	42			51	1.1	□	–	–
	5.9				51	1.1	□	–	–
	6				51	1.1	□	–	–
	6.1				55	1.1	□	–	–
	6.2				55	1.1	□	–	–
	6.3	46			55	1.1	□	–	–
	6.4				55	1.2	□	–	–
	6.5		102	7	55	1.2	□	–	–
	6.6				52	1.2	□	–	–
	6.7				52	1.2	□	–	–
	6.8	49			52	1.2	□	–	–
	6.9				52	1.3	□	–	–
	7				52	1.3	□	–	–
	7.1				56	1.3	□	–	–
	7.2				56	1.3	□	–	–
	7.3	53	110	8	56	1.3	□	–	–
	7.4				56	1.3	□	–	–
	7.5				56	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6				53	1.4	□	–	–
	7.7				53	1.4	□	–	–
	7.8	56	110	8	53	1.4	□	–	–
	7.9				53	1.4	□	–	–
	8				53	1.5	□	–	–
	8.1				57	1.5	□	–	–
	8.2				57	1.5	□	–	–
	8.3	60			57	1.5	□	–	–
	8.4				57	1.5	□	–	–
	8.5		118	9	57	1.5	□	–	–
	8.6				54	1.6	□	–	–
	8.7				54	1.6	□	–	–
	8.8	63			54	1.6	□	–	–
	8.9				54	1.6	□	–	–
	9				54	1.6	□	–	–
	9.1				58	1.7	□	–	–
	9.2				58	1.7	□	–	–
	9.3	67			58	1.7	□	–	–
	9.4				58	1.7	□	–	–
	9.5		126	10	58	1.7	□	–	–
	9.6				55	1.7	□	–	–
	9.7				55	1.8	□	–	–
	9.8	70			55	1.8	□	–	–
	9.9				55	1.8	□	–	–
	10				55	1.8	□	–	–
	10.1				63	1.8	□	–	–
	10.2				63	1.9	□	–	–
	10.3	74			63	1.9	□	–	–
	10.4				63	1.9	□	–	–
	10.5		138	11	63	1.9	□	–	–
	10.6				60	1.9	□	–	–
	10.7	77			60	1.9	□	–	–
	10.8				60	2	□	–	–
	10.9				60	2	□	–	–
	11				60	2	□	–	–
	11.1				64	2	□	–	–
	11.2				64	2	□	–	–
	11.3	81			64	2.1	□	–	–
	11.4				64	2.1	□	–	–
	11.5		146	12	64	2.1	□	–	–
	11.6				61	2.1	□	–	–
	11.7				61	2.1	□	–	–
	11.8	84			61	2.1	□	–	–
	11.9				61	2.2	□	–	–
	12				61	2.2	□	–	–

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BDO-4D														○	◎	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

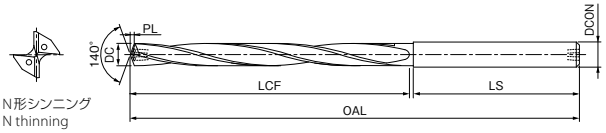
G-LIST No. | DW1127

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

DLC-BDO-8D

切削条件 Cutting Conditions P.401-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	81	3	47	0.5		□	—	—
	3.1				53	0.6		□	—	—
	3.2				53	0.6		□	—	—
	3.3	38			53	0.6		□	—	—
	3.4				53	0.6		□	—	—
	3.5				53	0.6		□	—	—
	3.6		92	4	47	0.7		□	—	—
	3.7				47	0.7		□	—	—
	3.8	44			47	0.7		□	—	—
	3.9				47	0.7		□	—	—
	4				47	0.7		□	—	—
	4.1				55	0.7		□	—	—
	4.2				55	0.8		□	—	—
	4.3	49			55	0.8		□	—	—
	4.4				55	0.8		□	—	—
	4.5		105	5	55	0.8		□	—	—
	4.6				49	0.8		□	—	—
	4.7				49	0.9		□	—	—
	4.8	55			49	0.9		□	—	—
	4.9				49	0.9		□	—	—
	5				49	0.9		□	—	—
	5.1				57	0.9		□	—	—
	5.2				57	0.9		□	—	—
	5.3	60			57	1	—	□	—	—
	5.4				57	1		□	—	—
	5.5				57	1		□	—	—
	5.6		118	6	51	1		□	—	—
	5.7				51	1		□	—	—
	5.8	66			51	1.1		□	—	—
	5.9				51	1.1		□	—	—
	6				51	1.1		□	—	—
	6.1				58	1.1		□	—	—
	6.2				58	1.1		□	—	—
	6.3	71			58	1.1		□	—	—
	6.4				58	1.2		□	—	—
	6.5		130	7	58	1.2		□	—	—
	6.6				52	1.2		□	—	—
	6.7				52	1.2		□	—	—
	6.8	77			52	1.2		□	—	—
	6.9				52	1.3		□	—	—
	7				52	1.3		□	—	—
	7.1				59	1.3		□	—	—
	7.2				59	1.3		□	—	—
	7.3	82	142	8	59	1.3		□	—	—
	7.4				59	1.3		□	—	—
	7.5				59	1.4		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6				53	1.4		□	—	—
	7.7				53	1.4		□	—	—
	7.8	88	142	8	53	1.4		□	—	—
	7.9				53	1.4		□	—	—
	8				53	1.5		□	—	—
	8.1				60	1.5		□	—	—
	8.2				60	1.5		□	—	—
	8.3	93			60	1.5		□	—	—
	8.4				60	1.5		□	—	—
	8.5		154	9	60	1.5		□	—	—
	8.6				54	1.6		□	—	—
	8.7	99			54	1.6		□	—	—
	8.8				54	1.6		□	—	—
	8.9				54	1.6		□	—	—
	9				54	1.6		□	—	—
	9.1				61	1.7		□	—	—
	9.2				61	1.7		□	—	—
	9.3	104			61	1.7		□	—	—
	9.4				61	1.7		□	—	—
	9.5		166	10	61	1.7		□	—	—
	9.6				55	1.7		□	—	—
	9.7				55	1.8		□	—	—
	9.8	110			55	1.8	—	□	—	—
	9.9				55	1.8		□	—	—
	10				55	1.8		□	—	—
	10.1				66	1.8		□	—	—
	10.2				66	1.9		□	—	—
	10.3	115			66	1.9		□	—	—
	10.4				66	1.9		□	—	—
	10.5		182	11	66	1.9		□	—	—
	10.6				60	1.9		□	—	—
	10.7	121			60	1.9		□	—	—
	10.8				60	2		□	—	—
	10.9				60	2		□	—	—
	11				60	2		□	—	—
	11.1				67	2		□	—	—
	11.2				67	2		□	—	—
	11.3	126			67	2.1		□	—	—
	11.4				67	2.1		□	—	—
	11.5		194	12	67	2.1		□	—	—
	11.6				61	2.1		□	—	—
	11.7	132			61	2.1		□	—	—
	11.8				61	2.1		□	—	—
	11.9				61	2.2		□	—	—
	12				61	2.2		□	—	—

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BDO-8D														○	◎	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

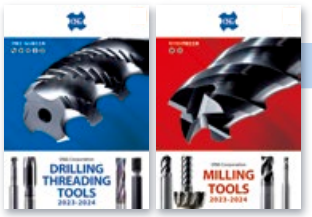
オーエスジー公式アプリ

Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

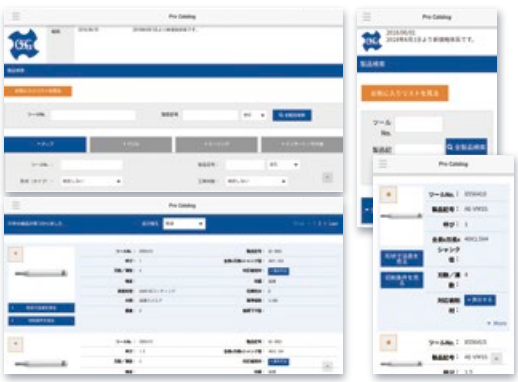
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

G-LIST No. | DW1012

銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロングドリル

CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR COPPER ALLOYS ALUMINUM ALLOYS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

CAO-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.402

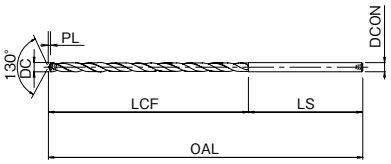
15D ～30Dの超深穴をノンステップで加工。ガンドリル、HSSドリルの数倍の加工能率、工具寿命を実現します。

For non-step drilling deep holes from 15D ~ 30D. Greatly increases productivity and tool life compared to gun drills and HSS drills.

CAD

CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning



15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567130	3 × 15D	55	105	3	50	0.7		●	10	34,000
8567140	4 × 15D	75	125	4	50	0.9		●	20	34,500
8567150	5 × 15D	90	140	5	50	1.2	C	●	31	39,300
8567160	6 × 15D	110	160	6	50	1.4		●	46	42,500
8567165	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.5		●	60	45,400
8567170	7 × 15D	125	175	7	50	1.6		●	62	47,300
8567180	8 × 15D	145	195	8	50	1.9	C	●	88	53,200
8567190	9 × 15D	160	210	9	50	2.1		●	115	60,500
8567200	10 × 15D	180	240	10	60	2.3		●	163	65,300

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567340	4 × 20D	90	140	4	50	0.9		●	21	38,500
8567345	4.5 × 20D	110	165	5	50	1		●	29	41,200
8567350	5 × 20D	115			50	1.2	C	●	33	43,400
8567355	5.5 × 20D	140	190	6	50	1.3		●	46	44,700
8567360	6 × 20D				50	1.4		●	51	47,000
8567370	7 × 20D	160	210	7	50	1.6		●	72	52,200
8567380	8 × 20D	180	230	8	50	1.9	C	●	104	58,600
8567390	9 × 20D	210	260	9	50	2.1		●	136	68,500
8567400	10 × 20D	230	290	10	60	2.3		●	194	72,200

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567450	5 × 30D	165	215	5	50	1.2		●	43	58,600
8567455	5.5 × 30D	200	250	6	50	1.3	C	●	57	60,000
8567460	6 × 30D				50	1.4		●	66	62,900
8567470	7 × 30D	230	280	7	50	1.6		●	91	70,300
8567480	8 × 30D	265	315	8	50	1.9	C	●	131	78,200

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
CAO-GDXL														○	○	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1003

高硬度鋼用超硬スタブ形
CARBIDE STUB FOR HARDENED STEELS

FH-GDS

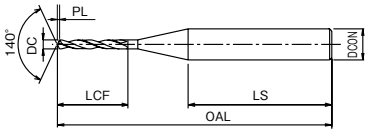
切削条件 Cutting Conditions | P.403

焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、浅穴(3D程度)の高精度・長寿命加工に適します。

This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to shallow hole (around 3×D) with high precision and long tool life.

CARBIDE | FX | h8 | 20° | SHRINK FIT

CAD



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<1.2)

X形シンニング
X thinning
(1.2≦DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8564030	**0.3**	1.6	38	3	31	0.05	B	●	9	19,800
8564040	**0.4**	2.6			30.2	0.07		●	9	16,400
8564050	**0.5**	3			29.8	0.09		●	9	14,600
8564060	**0.6**	3.5			29.5	0.11		●	9	13,200
8564070	**0.7**	4.5			28.7	0.13		●	9	12,200
8564080	**0.8**	5			27.9	0.15		●	9	11,600
8564090	**0.9**	5.5			27.6	0.16		●	9	11,100
8564100	**1**	6			27.3	0.2		●	5	10,300
8564110	**1.1**	7	42		30.5	0.2		●	5	9,570

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8564120	**1.2**	8	42	3	29.6	0.2	B	●	5	9,570
8564130	**1.3**				29.8	0.2		●	5	9,570
8564140	**1.4**	9			29	0.3		●	5	9,570
8564150	**1.5**				29.2	0.3		●	5	9,570
8564160	**1.6**	10			28.4	0.3		●	5	8,560
8564170	**1.7**				28.6	0.3		●	5	8,560
8564180	**1.8**	11			27.8	0.3		●	5	8,560
8564190	**1.9**				28	0.3		●	5	8,560
8564200	**2**	12	46		31.1	0.4		●	7	8,560

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FH-GDS						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1004

高硬度鋼用超硬ミディアム形
CARBIDE MEDIUM FOR HARDENED STEELS

FH-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.403

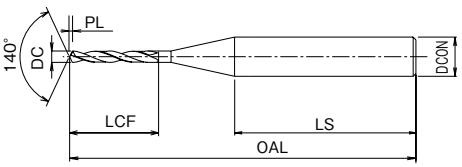
焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、深穴(7D程度)加工用に威力を発揮します。
This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to deep hole (around 7 × D) .

CARBIDE | FX | h8 | 20° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<1.2)

X形シンニング
X thinning
(1.2≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562030	**0.3**	2.5	38	3	30	0.05	B	●	8	21,900
8562040	**0.4**	4			28.7	0.07		●	8	18,100
8562050	**0.5**	5			27.8	0.09		●	8	16,000
8562060	**0.6**	5.5			27.5	0.11		●	8	14,600
8562070	**0.7**	7			26.2	0.13		●	8	13,400
8562080	**0.8**	7.5	42		29.4	0.15		●	8	12,800
8562090	**0.9**	8.5			28.6	0.16		●	9	12,200
8562100	**1**	9			28.3	0.2		●	5	11,400
8562110	**1.1**	10.5	48		33	0.2		●	5	10,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562120	**1.2**	12	48	3	31.6	0.2	B	●	5	10,600
8562130	**1.3**				31.8	0.2		●	5	10,600
8562140	**1.4**	13.5			30.5	0.3		●	5	10,600
8562150	**1.5**				30.7	0.3		●	5	10,600
8562160	**1.6**	15			29.4	0.3		●	5	9,420
8562170	**1.7**				29.6	0.3		●	5	9,420
8562180	**1.8**	16.5			28.3	0.3		●	5	9,420
8562190	**1.9**				28.5	0.3		●	5	9,420
8562200	**2**	18	50		29.1	0.4		●	6	9,420

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FH-GDN						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼(～55HRC)用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS (~55HRC)

WH55-5D

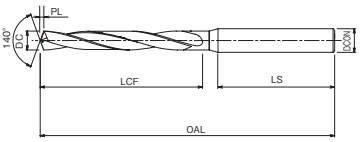
切削条件 Cutting Conditions | P.404

ダイキャスト金型の安定加工が可能。55HRCまでの鋼材に最適です。
Possible stable diecast mold machining. Best for up to HRC55 steels.

CAD

CARBIDE | WXS | h8 | 12～20° | SHRINK FIT

R形シンニング
R thinning

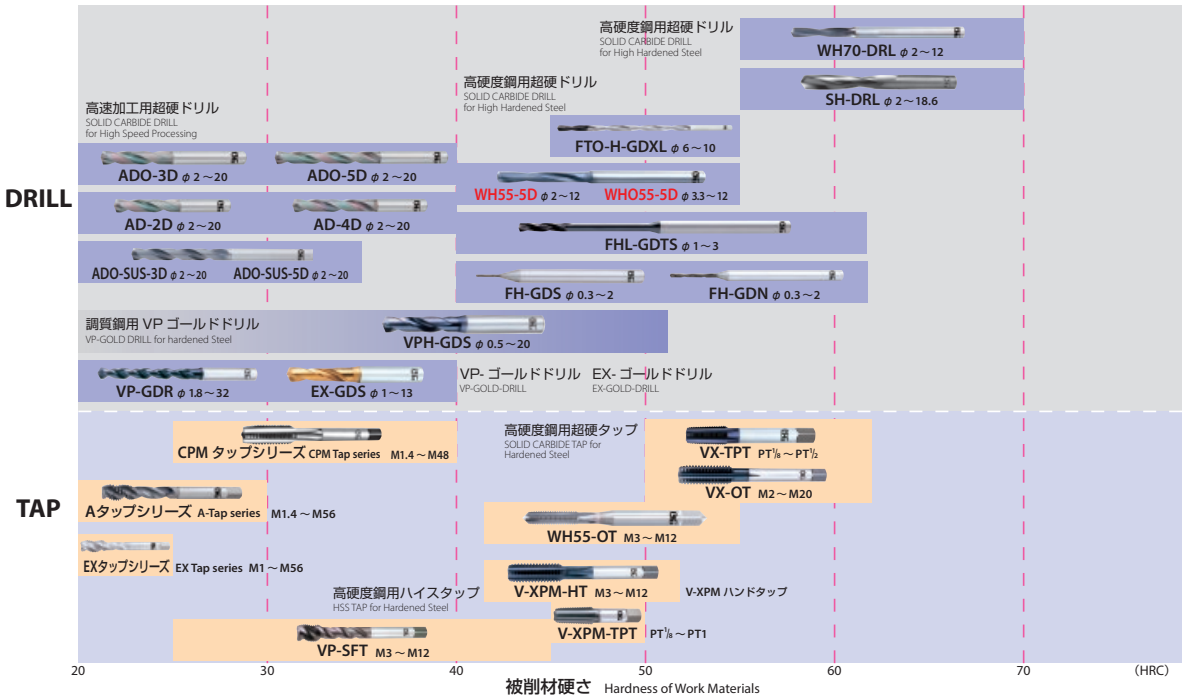


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3312200	**2**	18	68	4	44.3	0.4	●	10	8,070
3312250	**2.5**	23	73		45.2	0.5	●	12	8,070
3312280	**2.8**	27			41.8	0.5	●	12	8,070
3312300	**3**	29	78	6	41.4	0.5	●	22	8,070
3312330	**3.3**	32			39	0.6	●	22	8,690
3312350	**3.5**				39.3	0.6	●	22	8,690
3312380	**3.8**	36			35.9	0.7	●	22	9,150
3312400	**4**				36.3	0.7	●	22	9,150
3312420	**4.2**	38	88		44.6	0.8	●	26	9,760
3312450	**4.5**	41			42.2	0.8	●	26	9,760
3312480	**4.8**	45			38.8	0.9	●	26	10,500
3312500	**5**				39.1	0.9	●	26	10,500
3312510	**5.1**	42	92		46.3	0.9	●	26	11,200
3312550	**5.5**	44			45.1	1	●	30	11,200
3312580	**5.8**	48			41.6	1.1	●	30	11,700
3312600	**6**				42	1.1	●	31	11,700
3312650	**6.5**	52	102	8	45.2	1.2	●	52	11,700
3312680	**6.8**	56			41.8	1.2	●	53	12,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3312700	**7**	56	102	8	42.1	1.3	●	54	12,500
3312750	**7.5**	60	118		56	1.4	●	68	13,200
3312780	**7.8**	64			52	1.4	●	70	13,900
3312800	**8**				52	1.5	●	70	13,900
3312850	**8.5**	68	128	10	58	1.5	●	107	14,600
3312870	**8.7**	70			56	1.6	●	107	15,200
3312880	**8.8**	72			54	1.6	●	107	15,200
3312900	**9**				54	1.6	●	108	15,200
3312950	**9.5**	76	136		58	1.7	●	118	16,000
3312980	**9.8**	80			54	1.8	●	121	16,600
3313000	**10**				54	1.8	●	122	16,600
3313030	**10.3**	84	146	12	60	1.9	●	167	17,300
3313050	**10.5**				60	1.9	●	168	17,300
3313080	**10.8**	88			56	2	●	170	18,100
3313100	**11**				56	2	●	172	18,100
3313150	**11.5**	92	156		62	2.1	●	191	18,700
3313180	**11.8**	96			58	2.1	●	198	19,300
3313200	**12**				58	2.2	●	199	19,300

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1039

油穴付き高硬度鋼(～55HRC)用超硬

FOR HIGH HARDENED STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (~55HRC)

WHO55-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.405

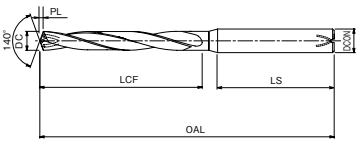
55HRCまでの鋼材・Ni基合金に最適です。油穴付き仕様でより長寿命な加工を実現します。

Best for up to HRC55 steels and Nickel Alloys. Oil hole design gives longer tool life.

CARBIDE | WXS | h8 | 12~20° | SHRINK FIT

CAD

R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316330	**3.3**	32	78	6	39	0.6	●		22	14,800
3316340	**3.4**				39.1	0.6	●		22	14,800
3316349	**3.49**				39.3	0.6	●		22	14,800
3316350	**3.5**				39.3	0.6	●		22	14,800
3316360	**3.6**	34			37.5	0.7	●		22	14,900
3316370	**3.7**				37.7	0.7	●		22	14,900
3316380	**3.8**	36			35.9	0.7	●		22	14,900
3316390	**3.9**				36.1	0.7	●		22	14,900
3316400	**4**				36.3	0.7	●		22	14,900
3316410	**4.1**	38	88		44.5	0.7	●		25	15,200
3316415	**4.15**				44.5	0.8	●		25	15,200
3316420	**4.2**				44.6	0.8	●		25	15,200
3316430	**4.3**	41			41.8	0.8	●		25	15,200
3316440	**4.4**				42	0.8	●	B	25	15,200
3316450	**4.5**				42.2	0.8	●		25	15,200
3316460	**4.6**	43			40.4	0.8	●		25	15,700
3316470	**4.7**				40.6	0.9	●		25	15,700
3316480	**4.8**	45			38.8	0.9	●		26	15,700
3316490	**4.9**				38.9	0.9	●		26	15,700
3316500	**5**				39.1	0.9	●		26	15,700
3316510	**5.1**	42	92		46.3	0.9	●		29	16,500
3316520	**5.2**				46.5	0.9	●		29	16,500
3316530	**5.3**	44			44.7	1	●		29	16,500
3316540	**5.4**				44.9	1	●		29	16,500
3316550	**5.5**				45.1	1	●		29	16,500
3316556	**5.56**	46			43.2	1	●		30	17,400
3316560	**5.6**				43.3	1	●		30	17,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316570	**5.7**	46	92	6	43.4	1	●		30	17,400
3316580	**5.8**	48			42	1.1	●		30	17,400
3316590	**5.9**				42	1.1	●		31	17,400
3316600	**6**				42	1.1	●		31	17,400
3316650	**6.5**	52	102	8	45.2	1.2	●		50	17,400
3316680	**6.8**	56			41.8	1.2	●		51	18,700
3316700	**7**				42.1	1.3	●		51	18,700
3316750	**7.5**	60	118		56	1.4	●		66	19,300
3316780	**7.8**	64			52	1.4	●		67	20,400
3316800	**8**				52	1.5	●		67	20,400
3316850	**8.5**	68	128	10	58	1.5	●		100	21,700
3316858	**8.58**	70			56	1.6	●		100	22,900
3316870	**8.7**				56	1.6	●		101	22,900
3316880	**8.8**	72			54	1.6	●	B	101	22,900
3316900	**9**				54	1.6	●		101	22,900
3316950	**9.5**	76	136		58	1.7	●		113	23,800
3316980	**9.8**	80			54	1.8	●		117	24,100
3316997	**9.97**				54	1.8	●		117	24,100
3317000	**10**				54	1.8	●		117	24,100
3317030	**10.3**	84	146	12	60	1.9	●		161	25,600
3317050	**10.5**				60	1.9	●		161	25,600
3317080	**10.8**	88			56	2	●		164	26,700
3317100	**11**				56	2	●		164	26,700
3317150	**11.5**	92	156		62	2.1	●		184	27,800
3317156	**11.56**	94			60	2.1	●		190	29,500
3317180	**11.8**	96			58	2.1	●		190	28,900
3317200	**12**				58	2.2	●		190	28,900

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites
WH55-5D						◎	◎	○													
WHO55-5D						◎	◎	○										◎			

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1040

高硬度鋼(～70HRC)用超硬

FOR HIGH HARDENED STEELS (~70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.406

55～70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.

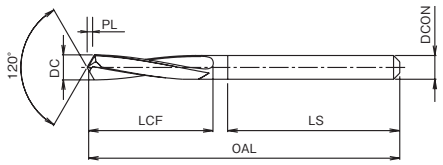
CARBIDE | WXS | h8 | 12° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)

R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)

W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3318200	**2**	12	42	3	27.1	0.6	●	5	9,440
3318210	**2.1**				27.3	0.6	●	5	10,300
3318220	**2.2**	13	43		27.5	0.6	●	5	10,300
3318230	**2.3**				27.7	0.7	●	5	10,300
3318240	**2.4**	14	44		27.9	0.7	●	6	10,300
3318250	**2.5**				28.1	0.7	●	6	10,300
3318260	**2.6**				28.3	0.8	●	6	10,300
3318270	**2.7**	16	46		28.4	0.8	●	6	10,300
3318280	**2.8**				28.6	0.8	●	6	10,300
3318290	**2.9**				28.8	0.8	●	6	10,300
3318300	**3**				29	0.9	●	6	10,300
3318310	**3.1**	18	48	4	27.3	0.9	●	8	11,100
3318320	**3.2**				27.5	0.9	●	8	11,100
3318330	**3.3**				27.7	1	●	8	11,100
3318340	**3.4**	20	50		27.9	1	●	9	11,100
3318350	**3.5**				28.1	1	●	9	11,100
3318360	**3.6**				28.3	1	●	9	11,700
3318370	**3.7**				28.4	1.1	●	9	11,700
3318380	**3.8**	22	52		28.6	1.1	●	9	11,700
3318390	**3.9**				28.8	1.1	●	9	11,700
3318400	**4**				29	1.2	●	9	11,700
3318410	**4.1**	25	68	5	39.3	1.2	●	16	13,200
3318420	**4.2**				39.5	1.2	●	16	13,200
3318430	**4.3**	28			36.7	1.2	●	16	13,200
3318440	**4.4**				36.9	1.3	●	16	13,200
3318450	**4.5**				37.1	1.3	●	16	13,200
3318460	**4.6**				37.3	1.3	●	17	14,900
3318470	**4.7**				37.4	1.4	●	17	14,900
3318480	**4.8**	32			33.6	1.4	●	17	14,900
3318490	**4.9**				33.8	1.4	●	17	14,900
3318500	**5**				34	1.4	●	17	14,900
3318510	**5.1**		74	6	38.3	1.5	●	25	14,900
3318520	**5.2**				38.5	1.5	●	25	16,600
3318530	**5.3**				38.7	1.5	●	25	16,600
3318540	**5.4**	35			35.9	1.6	●	25	16,600
3318550	**5.5**				36.1	1.6	●	25	16,600
3318560	**5.6**				36.3	1.6	●	25	17,800
3318570	**5.7**				36.4	1.6	●	26	17,800
3318580	**5.8**				36.6	1.7	●	26	17,800
3318590	**5.9**				36.8	1.7	●	26	17,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3318600	**6**	35	74	6	37	1.7	●	26	17,800
3318610	**6.1**	40	83	7	41	1.8	●	36	20,100
3318620	**6.2**				41	1.8	●	36	20,100
3318630	**6.3**				41	1.8	●	36	20,100
3318640	**6.4**				41	1.8	●	37	20,100
3318650	**6.5**				41	1.9	●	38	17,800
3318660	**6.6**				41	1.9	●	38	21,100
3318670	**6.7**				41	1.9	●	38	21,100
3318680	**6.8**	45			36	2	●	38	18,800
3318690	**6.9**				36	2	●	38	21,100
3318700	**7**				36	2	●	38	18,800
3318710	**7.1**		94	8	47	2	●	53	22,200
3318720	**7.2**				47	2.1	●	53	22,200
3318730	**7.3**				47	2.1	●	53	22,200
3318740	**7.4**				47	2.1	●	53	22,200
3318750	**7.5**				47	2.2	●	53	19,700
3318760	**7.6**	50			42	2.2	●	53	23,500
3318770	**7.7**				42	2.2	●	53	23,500
3318780	**7.8**				42	2.3	●	54	23,500
3318790	**7.9**				42	2.3	●	54	23,500
3318800	**8**				42	2.3	●	55	20,800
3318810	**8.1**		101	9	49	2.3	●	72	24,300
3318820	**8.2**				49	2.4	●	72	24,300
3318830	**8.3**				49	2.4	●	72	24,300
3318840	**8.4**				49	2.4	●	73	24,300
3318850	**8.5**				49	2.5	●	73	21,400
3318860	**8.6**	57			42	2.5	●	73	25,400
3318870	**8.7**				42	2.5	●	73	22,400
3318880	**8.8**				42	2.5	●	73	25,400
3318890	**8.9**				42	2.6	●	73	25,400
3318900	**9**				42	2.6	●	74	22,400
3318910	**9.1**		106	10	47	2.6	●	90	27,300
3318920	**9.2**				47	2.7	●	90	27,300
3318930	**9.3**				47	2.7	●	91	27,300
3318940	**9.4**				47	2.7	●	91	27,300
3318950	**9.5**				47	2.7	●	91	24,100
3318960	**9.6**	63			41	2.8	●	91	28,300
3318970	**9.7**				41	2.8	●	91	28,300
3318980	**9.8**				41	2.8	●	92	28,300
3318990	**9.9**				41	2.9	●	92	28,300

次ページへ
直径 DC 10～12 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WH70-DRL								◎※	◎												

※ WH70-DRLによる加工は55HRC 以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1040

高硬度鋼(～70HRC)用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS (~70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.406

55～70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.

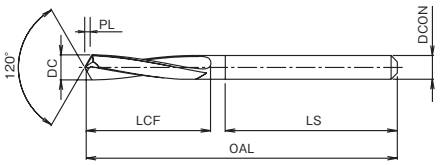
CAD

CARBIDE | WXS | h8 | 12° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)

R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)

W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)



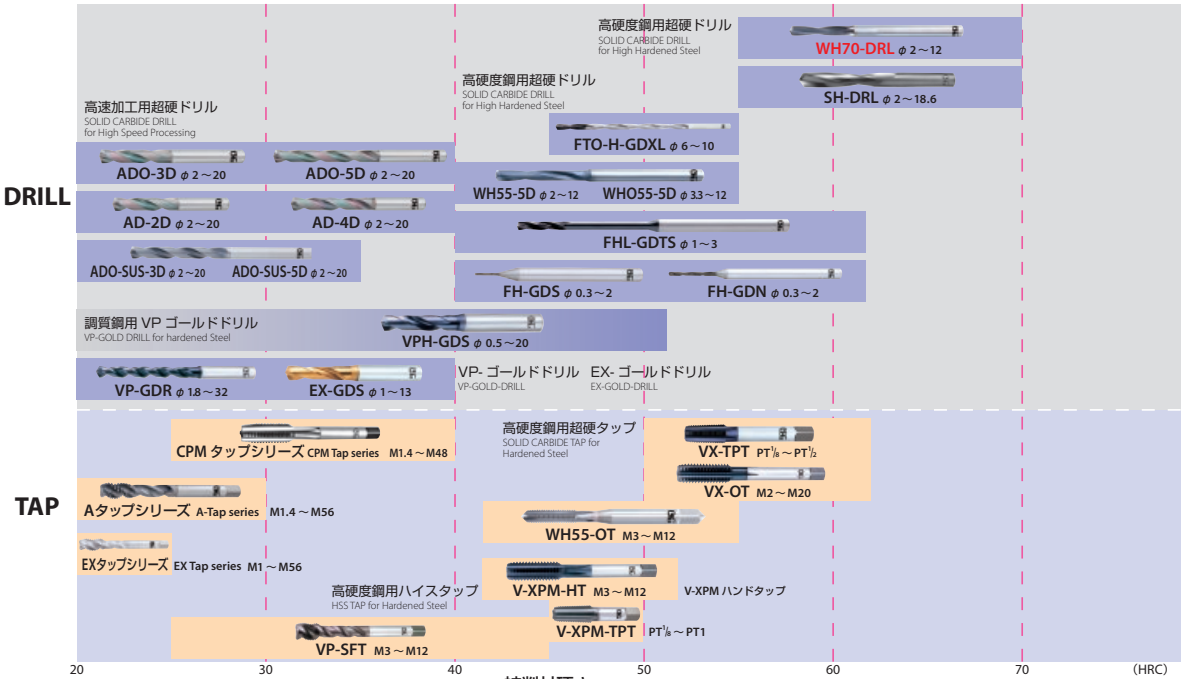
前ページより FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3319000	**10**	63	106	10	41	2.9	B	●	93	25,200
3319010	**10.1**		113	11	48	2.9		●	114	29,500
3319020	**10.2**				48	2.9		●	115	29,500
3319030	**10.3**				48	3		●	116	26,200
3319040	**10.4**				48	3		●	116	29,500
3319050	**10.5**				48	3		●	117	26,200
3319060	**10.6**				48	3.1		●	119	30,200
3319070	**10.7**	71			40	3.1		●	114	30,200
3319080	**10.8**				40	3.1		●	115	30,200
3319090	**10.9**				40	3.1		●	116	30,200
3319100	**11**				40	3.2		●	117	26,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3319110	**11.1**	71	120	12	47	3.2	B	●	143	31,600
3319120	**11.2**				47	3.2		●	143	31,600
3319130	**11.3**				47	3.3		●	144	31,600
3319140	**11.4**				47	3.3		●	147	31,600
3319150	**11.5**				47	3.3		●	147	28,100
3319160	**11.6**				47	3.3		●	148	32,900
3319170	**11.7**				47	3.4		●	148	32,900
3319180	**11.8**				47	3.4		●	150	32,900
3319190	**11.9**	76			42	3.4		●	147	32,900
3319200	**12**				42	3.5		●	149	29,200

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS

SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.407

CARBIDE | h8 | 12° | SHRINK FIT

従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	12	42	3	27.1	0.6	—	□	—	—
	2.1				27.3	0.6		□	—	—
	2.2	13	43		27.5	0.6		□	—	—
	2.3				27.7	0.7		□	—	—
8560240	2.4	14	44		27.9	0.7	B	▲	5	8,910
	2.5				28.1	0.7		□	—	—
	2.6				28.3	0.8	—	□	—	—
	2.7	16	46		28.4	0.8		□	—	—
8560280	2.8				28.6	0.8	B	▲	5	8,910
	2.9				28.8	0.8		□	—	—
	3				29	0.9		□	—	—
	3.1	18	48	4	27.3	0.9		□	—	—
	3.2				27.5	0.9		□	—	—
	3.3				27.7	1		□	—	—
	3.4	20	50		27.9	1		□	—	—
	3.5				28.1	1		□	—	—
	3.6				28.3	1		□	—	—
	3.7				28.4	1.1		□	—	—
	3.8	22	52		28.6	1.1	—	□	—	—
	3.9				28.8	1.1		□	—	—
	4				29	1.2		□	—	—
	4.1	25	65	6	34.5	1.2		□	—	—
	4.2				34.6	1.2		□	—	—
	4.3	28	68		34.8	1.2		□	—	—
	4.4				35	1.3		□	—	—
	4.5				35.2	1.3		□	—	—
	4.6				35.4	1.3		□	—	—
	4.7				35.6	1.4		□	—	—
8560480	4.8	32	72		35.8	1.4	B	▲	23	13,000
	4.9				35.9	1.4		□	—	—
	5				36.1	1.4		□	—	—
	5.1				36.3	1.5		□	—	—
	5.2				36.5	1.5		□	—	—
	5.3				36.7	1.5	—	□	—	—
	5.4	35	75		36.9	1.6		□	—	—
	5.5				37.1	1.6		□	—	—
	5.6				37.3	1.6		□	—	—
	5.7				37.4	1.6		□	—	—
	5.8				37.6	1.7		□	—	—
8560590	5.9				37.8	1.7	B	▲	27	15,500
	6				38	1.7	—	□	—	—
	6.1	40	80	6.1	38	1.8		□	—	—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	40	80	6.2	38	1.8	—	□	—	—
8560630	6.3			6.3	38	1.8	B	▲	31	15,500
8560640	6.4			6.4	38	1.8		▲	32	15,500
	6.5			6.5	38	1.9		□	—	—
	6.6			6.6	38	1.9		□	—	—
	6.7			6.7	38	1.9		□	—	—
	6.8		85	6.8	38	2		□	—	—
	6.9	45		6.9	38	2		□	—	—
	7			7	38	2		□	—	—
	7.1			7.1	38	2.1		□	—	—
	7.2			7.2	38	2.1		□	—	—
	7.3			7.3	38	2.1	—	□	—	—
	7.4			7.4	38	2.1		□	—	—
	7.5			7.5	38	2.2		□	—	—
	7.6	50	98	7.6	46	2.2		□	—	—
	7.7			7.7	46	2.2		□	—	—
	7.8			7.8	46	2.3		□	—	—
	7.9			7.9	46	2.3		□	—	—
	8			8	46	2.3		□	—	—
	8.1			8.1	46	2.3		□	—	—
8560820	8.2			8.2	46	2.4	B	▲	64	18,800
	8.3			8.3	46	2.4		□	—	—
	8.4			8.4	46	2.4		□	—	—
	8.5			8.5	46	2.5	—	□	—	—
	8.6	57	105	8.6	46	2.5		□	—	—
	8.7			8.7	46	2.5		□	—	—
8560880	8.8			8.8	46	2.5	B	▲	75	19,500
	8.9			8.9	46	2.6		□	—	—
	9			9	46	2.6		□	—	—
	9.1			9.1	46	2.6	—	□	—	—
	9.2			9.2	46	2.7		□	—	—
	9.3			9.3	46	2.7		□	—	—
8560940	9.4			9.4	46	2.7	B	▲	87	21,100
	9.5			9.5	46	2.7	—	□	—	—
	9.6	63	111	9.6	46	2.8		□	—	—
8560970	9.7			9.7	46	2.8	B	▲	93	21,900
	9.8			9.8	46	2.8		□	—	—
	9.9			9.9	46	2.9		□	—	—
	10			10	46	2.9		□	—	—
	10.1			10.1	46	2.9	—	□	—	—
	10.2			10.2	46	2.9		□	—	—
	10.3			10.3	46	3		□	—	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

次ページへ
直径 DC 10.4～18.6 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
SH-DRL								◎※	◎												

※ SH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by SH-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1001

高硬度鋼用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS

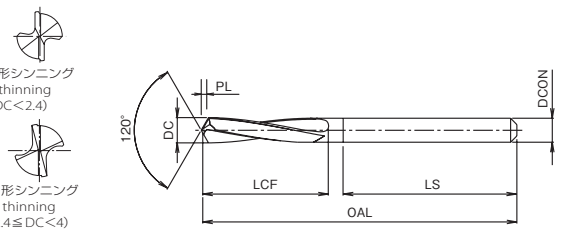
SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.407

CARBIDE | h8 | 12° | SHRINK FIT

従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.



前ページより FROM 直径 DC 2～10.3

単位:mm Unit:mm

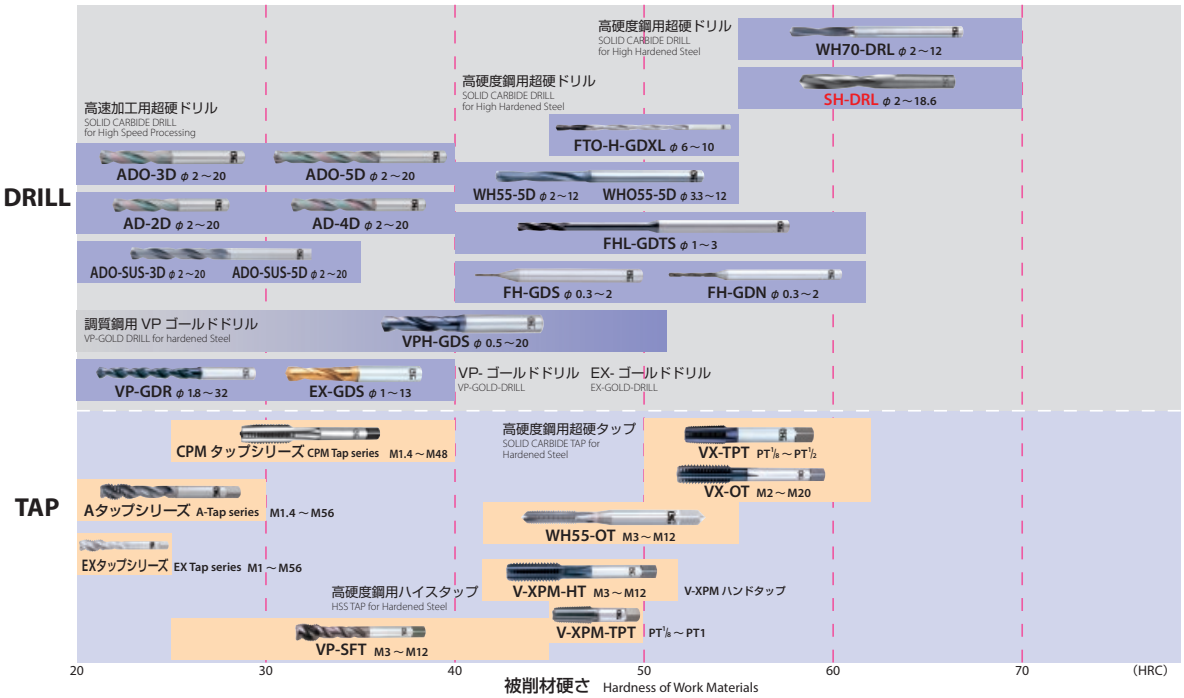
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.4	63	111	10.4	46	3		□	—	—
	10.5			10.5	46	3		□	—	—
	10.6			10.6	46	3.1	—	□	—	—
	10.7	71	119	10.7	46	3.1		□	—	—
	10.8			10.8	46	3.1		□	—	—
8561090	**10.9**			10.9	46	3.1	B	▲	127	23,500
	11			11	46	3.2		□	—	—
	11.1			11.1	46	3.2	—	□	—	—
	11.2			11.2	46	3.2		□	—	—
8561130	**11.3**			11.3	46	3.3	B	▲	137	24,300
	11.4			11.4	46	3.3		□	—	—
	11.5			11.5	46	3.3	—	□	—	—
8561160	**11.6**			11.6	46	3.3	B	▲	145	25,400
	11.7			11.7	46	3.4	—	□	—	—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.8	71	119	11.8	46	3.4		□	—	—
	11.9	76	127	11.9	49	3.4		□	—	—
	12			12	49	3.5		□	—	—
	12.1		136	16	48	3.5		□	—	—
	12.6	79	139		48	3.6		□	—	—
	14.1	90	150		48	4.1		□	—	—
	14.4				48	4.2	—	□	—	—
	14.6				48	4.2		□	—	—
	15.6	96	156		58	4.5		□	—	—
	16.1	102	162	20	50	4.7		□	—	—
	16.6				50	4.8		□	—	—
	17.6	108	168		50	5.1		□	—	—
	18.6	114	174		50	5.4		□	—	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1005

高硬度鋼用超硬3溝ロングネック形

CARBIDE 3 FLUTES LONG NECK FOR HARDENED STEELS

FHL-GDTS

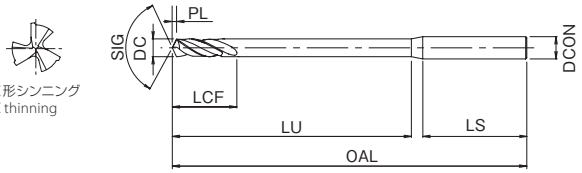
切削条件 Cutting Conditions | P.408

従来、放電加工でしか実現できなかった焼入れ鋼の10～20Dの超深穴の加工を、高精度で可能にし、総穴あけ加工時間の大幅短縮を実現できます。

Made it possible to drill pre-hardened 10 ~ 20D deep hole with high precision and cut down the production time.

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 25° | SHRINK FIT

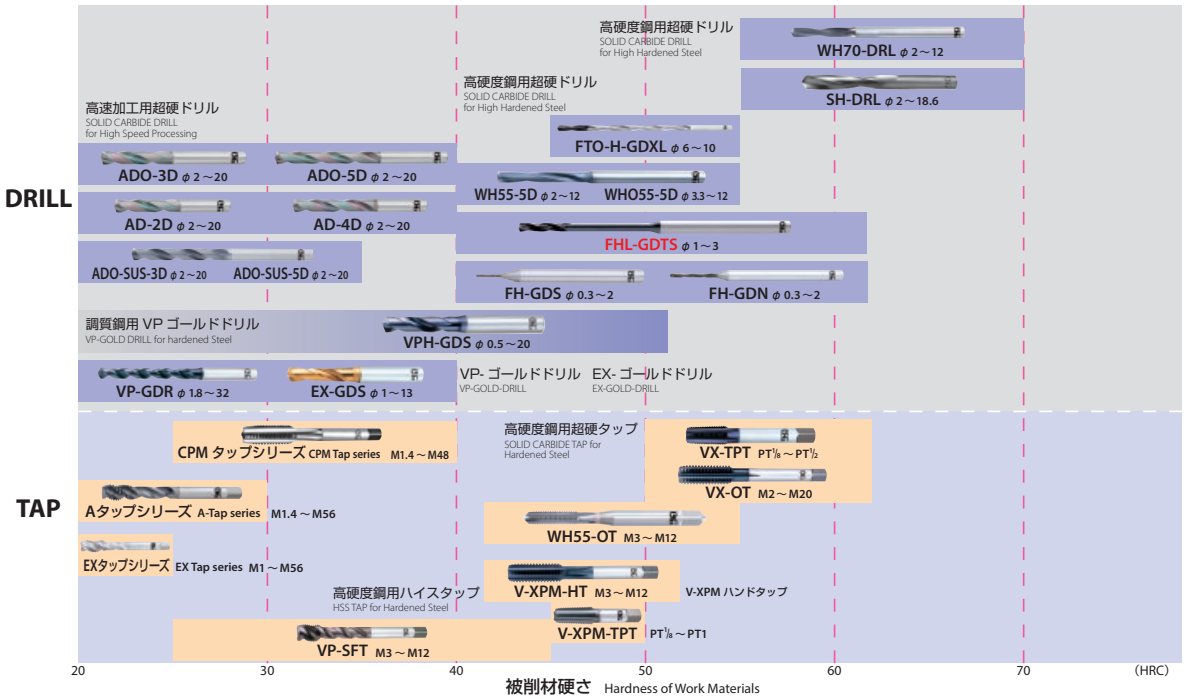


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569010	1 × 20	5	57	3	32.3	0.2	140°	B	●	6	13,400
8569011	1.1 × 20	5.5			32.3	0.2			●	6	12,500
8569012	1.2 × 20	6.5			32.5	0.2			●	6	12,500
8569013	1.3 × 20				32.7	0.2			●	6	12,500
8569014	1.4 × 20	7.5			32.9	0.3			●	6	12,500
8569015	1.5 × 20				33.1	0.3			●	6	12,500
8569016	1.6 × 20	8.5			33.2	0.3			●	6	11,200

ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569017	1.7 × 20	8.5	57	3	33.4	0.3	140°	B	●	6	11,200
8569018	1.8 × 20	9.5			33.6	0.3			●	6	11,200
8569019	1.9 × 20				33.9	0.3			●	6	11,200
8569020	2 × 30	10.5	65		32	0.4			●	7	11,200
8569025	2.5 × 30	13			32.9	0.5	120°		●	7	11,200
8569030	3 × 30	15			34	0.5			●	7	11,200

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FHL-GDTS						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1015

金型用油穴付き超硬エキストラロングドリル

CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR MOLDS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

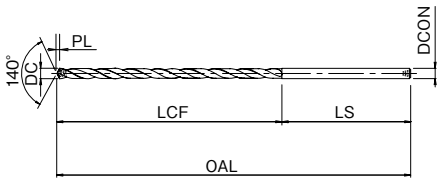
FTO-M-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.409

金型材の20Dという超深穴を安定、長寿命、高能率で実現します。

Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to 20D in die steels.

R形シンニング
R thinning



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4× 20D	90	140	4	50	0.7	– □	–	–
	5× 20D	115	165	5	50	0.9	– □	–	–
	6× 20D	140	190	6	50	1.1	□	–	–

▲=この製品は生産中止しており、ADO-20Dへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8× 20D	180	230	8	50	1.5	– □	–	–
8568600	10× 20D	230	290	10	60	1.8	C ▲	204	74,100

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-20D.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-M-GDXL	○	◎	◎	◎	◎	◎						◎	◎								

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1014

高硬度金型材用油穴付き超硬エキストラロングドリル

CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR HARD MOLD MATERIALS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-H-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.410

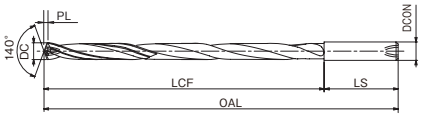
高硬度金型材(45 ～55HRC)の20D超深穴加工を安定・長寿命・高能率で実現します。

Achieves stability, long tool life, and high effciency when deep hole drilling up to 20D in hard mold ,materials (45 ~ 55HRC).

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 15° | SHRINK FIT

R形シンニング
R thinning

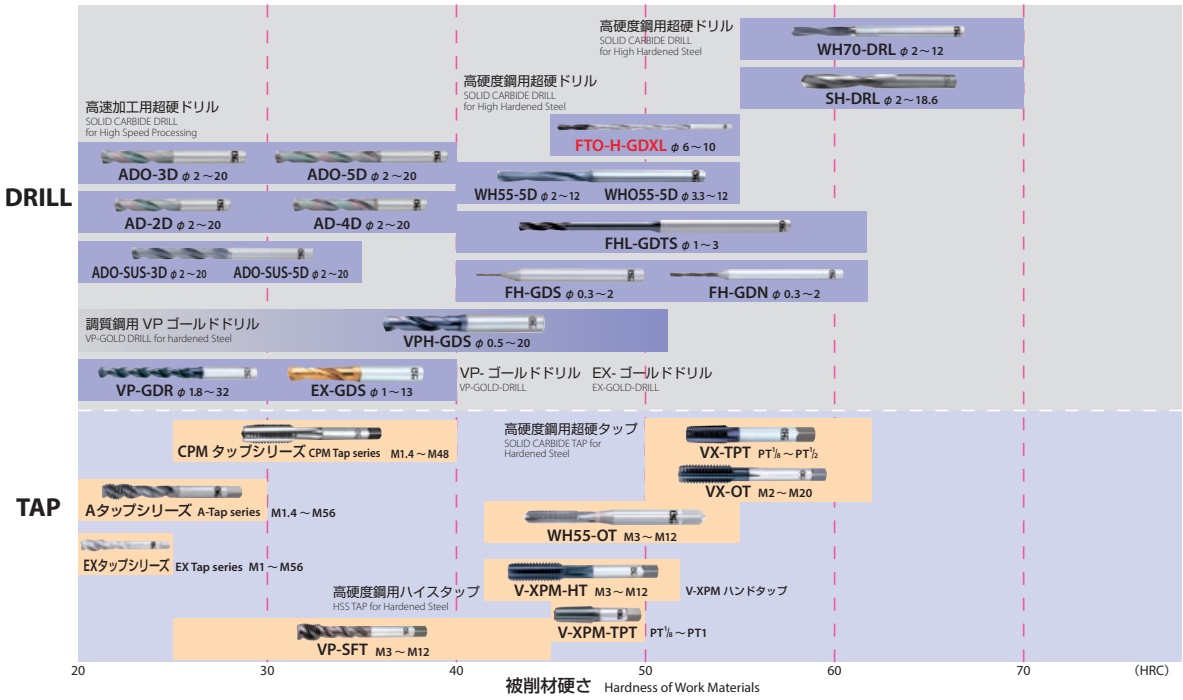


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8568760	6× 20D	140	190	6	50	1.1	B	●	65	50,900
8568780	8× 20D	180	230	8	50	1.5		●	117	63,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8568800	10× 20D	230	290	10	60	1.8	B	●	228	77,800

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-H-GDXL							◎	◎※													

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DW1043**

高速加工用油穴付き超硬スタブ形

CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.410-2

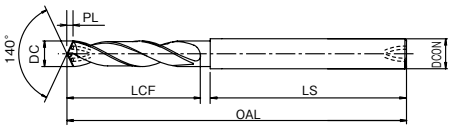
一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の3倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.8	16	57	3	39.6	0.5	□	—	—
	2.9				39.8	0.5	□	—	—
	3				40	0.5	□	—	—
	3.02	18	63	4	42.2	0.5	□	—	—
	3.1				42.3	0.6	□	—	—
	3.2				42.5	0.6	□	—	—
	3.3				42.7	0.6	□	—	—
	3.4	20			40.9	0.6	□	—	—
	3.5				41.1	0.6	□	—	—
	3.6				41.3	0.7	□	—	—
	3.7				41.4	0.7	□	—	—
	3.8	22			39.6	0.7	□	—	—
	3.9				39.8	0.7	□	—	—
	4				40	0.7	□	—	—
	4.02		68	5	43.2	0.7	□	—	—
	4.1				43.3	0.7	□	—	—
	4.2				43.5	0.8	□	—	—
	4.3	24			41.7	0.8	□	—	—
	4.4				41.9	0.8	□	—	—
	4.5				42.1	0.8	□	—	—
	4.52				42.1	0.8	□	—	—
	4.6				42.3	0.8	□	—	—
	4.7				42.4	0.9	□	—	—
	4.8	26			40.6	0.9	□	—	—
	4.9				40.8	0.9	□	—	—
	5				41	0.9	□	—	—
	5.02		73	6	44.2	0.9	□	—	—
	5.1				44.3	0.9	□	—	—
	5.2				44.5	0.9	□	—	—
	5.3				44.7	1	□	—	—
	5.4	28			42.9	1	□	—	—
	5.5				43.1	1	□	—	—
	5.52				43.1	1	□	—	—
	5.6				43.3	1	□	—	—
	5.7				43.4	1	□	—	—
	5.8				43.6	1.1	□	—	—
	5.9				43.8	1.1	□	—	—
	6				44	1.1	□	—	—
	6.02	31	81	7	48	1.1	□	—	—
	6.1				48	1.1	□	—	—
	6.2				48	1.1	□	—	—
	6.3				48	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.4	31	81	7	48	1.2	□	—	—
	6.5				48	1.2	□	—	—
	6.52				48	1.2	□	—	—
	6.6				48	1.2	□	—	—
	6.7				48	1.2	□	—	—
	6.8	34			45	1.2	□	—	—
	6.9				45	1.3	□	—	—
	7				45	1.3	□	—	—
	7.02		87	8	51	1.3	□	—	—
	7.1				51	1.3	□	—	—
	7.2				51	1.3	□	—	—
	7.3				51	1.3	□	—	—
	7.4				51	1.3	□	—	—
	7.5				51	1.4	□	—	—
	7.6	37			48	1.4	□	—	—
	7.7				48	1.4	□	—	—
	7.8				48	1.4	□	—	—
	7.9				48	1.4	□	—	—
	8				48	1.5	□	—	—
	8.02		91	9	52	1.5	□	—	—
	8.1				52	1.5	□	—	—
	8.2				52	1.5	□	—	—
	8.3				52	1.5	□	—	—
	8.4				52	1.5	□	—	—
	8.5				52	1.5	□	—	—
	8.52	40			49	1.6	□	—	—
	8.6				49	1.6	□	—	—
	8.7				49	1.6	□	—	—
	8.8				49	1.6	□	—	—
	8.9				49	1.6	□	—	—
	9				49	1.6	□	—	—
	9.1		97	10	55	1.7	□	—	—
	9.2				55	1.7	□	—	—
	9.3				55	1.7	□	—	—
	9.4				55	1.7	□	—	—
	9.5				55	1.7	□	—	—
	9.6	43			52	1.7	□	—	—
	9.7				52	1.8	□	—	—
	9.8				52	1.8	□	—	—
	9.9				52	1.8	□	—	—
	10				52	1.8	□	—	—
	10.2		103	11	56	1.9	□	—	—

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1044

高速加工用油穴付き超硬ミディアム形

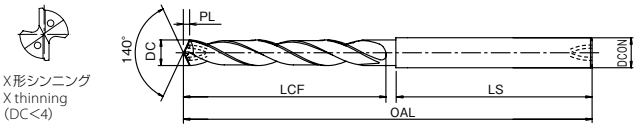
CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.76	25	66	3	39.6	0.5	□	–	–
	2.78				39.6	0.5	□	–	–
	3				40	0.5	□	–	–
	3.1	27	74	4	44.3	0.6	□	–	–
	3.2				44.5	0.6	□	–	–
	3.3				44.7	0.6	□	–	–
	3.4	30			41.9	0.6	□	–	–
	3.5				42.1	0.6	□	–	–
	3.6				42.3	0.7	□	–	–
	3.66				42.4	0.7	□	–	–
	3.68				42.4	0.7	□	–	–
	3.7				42.4	0.7	□	–	–
	3.8	33			39.6	0.7	□	–	–
	3.9				39.8	0.7	□	–	–
	4				40	0.7	□	–	–
	4.1		81	5	45.3	0.7	□	–	–
	4.2				45.5	0.8	□	–	–
	4.3	36			42.7	0.8	□	–	–
	4.4				42.9	0.8	□	–	–
	4.5				43.1	0.8	□	–	–
	4.6				43.3	0.8	□	–	–
	4.62				43.3	0.8	□	–	–
	4.64				43.3	0.8	□	–	–
	4.7				43.4	0.9	□	–	–
	4.8	39			40.6	0.9	□	–	–
	4.9				40.8	0.9	□	–	–
	5				41	0.9	□	–	–
	5.1		88	6	46.3	0.9	□	–	–
	5.2				46.5	0.9	□	–	–
	5.3				46.7	1	□	–	–
	5.4	43			42.9	1	□	–	–
	5.5				43.1	1	□	–	–
	5.52				43.1	1	□	–	–
	5.54				43.1	1	□	–	–
	5.6				43.3	1	□	–	–
	5.7				43.4	1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.8	43	88	6	43.6	1.1	□	–	–
	5.9				43.8	1.1	□	–	–
	6				44	1.1	□	–	–
	6.1	47	99	7	50	1.1	□	–	–
	6.2				50	1.1	□	–	–
	6.3				50	1.1	□	–	–
	6.4				50	1.2	□	–	–
	6.5				50	1.2	□	–	–
	6.6				50	1.2	□	–	–
	6.7				50	1.2	□	–	–
	6.8	52			45	1.2	□	–	–
	6.9				45	1.3	□	–	–
	7				45	1.3	□	–	–
	7.1		106	8	52	1.3	□	–	–
	7.2				52	1.3	□	–	–
	7.3				52	1.3	□	–	–
	7.36				52	1.3	□	–	–
	7.38				52	1.3	□	–	–
	7.4				52	1.3	□	–	–
	7.5				52	1.4	□	–	–
	7.52	56			48	1.4	□	–	–
	7.54				48	1.4	□	–	–
	7.6				48	1.4	□	–	–
	7.7				48	1.4	□	–	–
	7.8				48	1.4	□	–	–
	7.9				48	1.4	□	–	–
	8				48	1.5	□	–	–
	8.1		112	9	54	1.5	□	–	–
	8.2				54	1.5	□	–	–
	8.3				54	1.5	□	–	–
	8.4				54	1.5	□	–	–
	8.5				54	1.5	□	–	–
	8.6	61			49	1.6	□	–	–
	8.7				49	1.6	□	–	–
	8.8				49	1.6	□	–	–
	8.9				49	1.6	□	–	–

次ページへ
直径 DC 9～20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1044

高速加工用油穴付き超硬ミディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDN

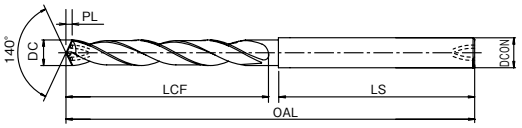
切削条件 Cutting Conditions P.410-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の４～5倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 2.76～8.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9	61	112	9	49	1.6	□		—	—
	9.1		119	10	56	1.7	□		—	—
	9.2				56	1.7	□		—	—
	9.24				56	1.7	□		—	—
	9.26				56	1.7	□		—	—
	9.3				56	1.7	□		—	—
	9.36				56	1.7	□		—	—
	9.38				56	1.7	□		—	—
	9.4				56	1.7	□		—	—
	9.5				56	1.7	□		—	—
	9.52	65			52	1.7	□		—	—
	9.54				52	1.7	□		—	—
	9.6				52	1.7	□		—	—
	9.7				52	1.8	□		—	—
	9.8				52	1.8	□	—	—	—
	9.9				52	1.8	□		—	—
	10				52	1.8	□		—	—
	10.1		125	11	58	1.8	□		—	—
	10.2				58	1.9	□		—	—
	10.3				58	1.9	□		—	—
	10.4				58	1.9	□		—	—
	10.5				58	1.9	□		—	—
	10.6				58	1.9	□		—	—
	10.7	71			52	1.9	□		—	—
	10.8				52	2	□		—	—
	10.9				52	2	□		—	—
	11				52	2	□		—	—
	11.1		133	12	60	2	□		—	—
	11.2				60	2	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	71	133	12	60	2	□		—	—
	11.24				60	2	□		—	—
	11.3				60	2.1	□		—	—
	11.36				60	2.1	□		—	—
	11.38				60	2.1	□		—	—
	11.4				60	2.1	□		—	—
	11.5				60	2.1	□		—	—
	11.6				60	2.1	□		—	—
	11.7				60	2.1	□		—	—
	11.8				60	2.1	□		—	—
	11.9	76			55	2.2	□		—	—
	12				55	2.2	□		—	—
	12.5		137	13	59	2.3	□		—	—
	13				59	2.4	□		—	—
	13.5	80	142	14	60	2.5	□	—	—	—
	14				60	2.5	□		—	—
	14.5	83	148	15	63	2.6	□		—	—
	15				63	2.7	□		—	—
	15.5	85	152	16	65	2.8	□		—	—
	16				65	2.9	□		—	—
	16.5	88	155	17	65	3	□		—	—
	17				65	3.1	□		—	—
	17.5	90	157	18	65	3.2	□		—	—
	18				65	3.3	□		—	—
	18.5	93	160	19	65	3.4	□		—	—
	19				65	3.5	□		—	—
	19.5	96	163	20	65	3.5	□		—	—
	20				65	3.6	□		—	—

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

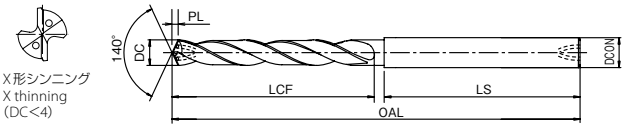
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用油穴付き超硬スタブ形
CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDS



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	14	48	3	33	0.5	□	–	–
	3.05	15	55	4	37.2	0.6	□	–	–
	3.1				37.3	0.6	□	–	–
	3.15				37.4	0.6	□	–	–
	3.2				37.5	0.6	□	–	–
	3.25	16			36.6	0.6	□	–	–
	3.3				36.7	0.6	□	–	–
	3.35				36.8	0.6	□	–	–
	3.4				36.9	0.6	□	–	–
	3.45				37	0.6	□	–	–
	3.5				37.1	0.6	□	–	–
	3.55	17			36.2	0.6	□	–	–
	3.6				36.3	0.7	□	–	–
	3.65				36.3	0.7	□	–	–
	3.7				36.4	0.7	□	–	–
	3.75	18			35.5	0.7	□	–	–
	3.8				35.6	0.7	□	–	–
	3.85				35.7	0.7	□	–	–
	3.9				35.8	0.7	□	–	–
	3.95	19			34.9	0.7	□	–	–
	4				35	0.7	□	–	–
	4.05	20	60	5	38.2	0.7	□	–	–
	4.1				38.3	0.7	□	–	–
	4.15				37.4	0.8	□	–	–
	4.2				37.5	0.8	□	–	–
	4.25				37.6	0.8	□	–	–
	4.3				37.7	0.8	□	–	–
	4.35	21			36.8	0.8	□	–	–
	4.4				36.9	0.8	□	–	–
	4.45				37	0.8	□	–	–
	4.5				37.1	0.8	□	–	–
	4.55	22			36.2	0.8	□	–	–
	4.6				36.3	0.8	□	–	–
	4.65				36.3	0.8	□	–	–
	4.7				36.4	0.9	□	–	–
	4.75	23			35.5	0.9	□	–	–
	4.8				35.6	0.9	□	–	–
	4.85				35.7	0.9	□	–	–
	4.9				35.8	0.9	□	–	–
	4.95	24			34.9	0.9	□	–	–
	5				35	0.9	□	–	–
	5.05		72	6	45.2	0.9	□	–	–
	5.1				45.3	0.9	□	–	–
	5.15				45.4	0.9	□	–	–
	5.2				45.4	0.9	□	–	–
	5.25	25			44.6	1	□	–	–
	5.3				44.7	1	□	–	–
	5.35				44.8	1	□	–	–
	5.4				44.9	1	□	–	–
	5.45	26			44	1	□	–	–
	5.5				44.1	1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	26	72	6	44.2	1	□	–	–
	5.6				44.3	1	□	–	–
	5.65	27			43.3	1	□	–	–
	5.7				43.3	1	□	–	–
	5.75				43.5	1	□	–	–
	5.8				43.6	1.1	□	–	–
	5.85	28			42.7	1.1	□	–	–
	5.9				42.8	1.1	□	–	–
	5.95				42.9	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.05	29	76	7	46	1.1	□	–	–
	6.1				46	1.1	□	–	–
	6.15				46	1.1	□	–	–
	6.2				46	1.1	□	–	–
	6.25	30			45	1.1	□	–	–
	6.3				45	1.1	□	–	–
	6.35				45	1.2	□	–	–
	6.4				45	1.2	□	–	–
	6.45	31			44	1.2	□	–	–
	6.5				44	1.2	□	–	–
	6.55				44	1.2	□	–	–
	6.6				44	1.2	□	–	–
	6.65				44	1.2	□	–	–
	6.7				44	1.2	□	–	–
	6.75	32			43	1.2	□	–	–
	6.8				43	1.2	□	–	–
	6.85				43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.95	33			42	1.3	□	–	–
	7				42	1.3	□	–	–
	7.05	34	80	8	46	1.3	□	–	–
	7.1				46	1.3	□	–	–
	7.15				45	1.3	□	–	–
	7.2				45	1.3	□	–	–
	7.25				45	1.3	□	–	–
	7.3				45	1.3	□	–	–
	7.35	35			43	1.3	□	–	–
	7.4				44	1.3	□	–	–
	7.45				44	1.4	□	–	–
	7.5				44	1.4	□	–	–
	7.55	36			43	1.4	□	–	–
	7.6				43	1.4	□	–	–
	7.65				43	1.4	□	–	–
	7.7				43	1.4	□	–	–
	7.75	37			42	1.4	□	–	–
	7.8				42	1.4	□	–	–
	7.85				42	1.4	□	–	–
	7.9				42	1.4	□	–	–
	7.95	38			41	1.4	□	–	–
	8				41	1.5	□	–	–

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1007

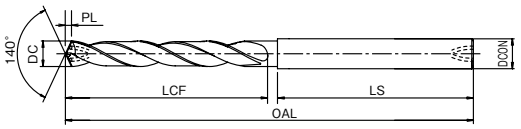
高速加工用油穴付き超硬レギュラ形

CARBIDE REGULAR FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDR

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	20	54	3	33	0.5	□	—	—
	3.05	21	63	4	39.2	0.6	□	—	—
	3.1				39.3	0.6	□	—	—
	3.15				39.4	0.6	□	—	—
	3.2				39.5	0.6	□	—	—
	3.25	22			38.6	0.6	□	—	—
	3.3				38.7	0.6	□	—	—
	3.35				38.8	0.6	□	—	—
	3.4	23			37.9	0.6	□	—	—
	3.45				38	0.6	□	—	—
	3.5				38.1	0.6	□	—	—
	3.55	24			37.2	0.6	□	—	—
	3.6				37.3	0.7	□	—	—
	3.65	25			36.3	0.7	□	—	—
	3.7				36.5	0.7	□	—	—
	3.75				36.6	0.7	□	—	—
	3.8				36.6	0.7	□	—	—
	3.85	26			35.7	0.7	□	—	—
	3.9				35.8	0.7	□	—	—
	3.95	27			34.9	0.7	□	—	—
	4				35	0.7	□	—	—
	4.05		70	5	40.2	0.7	□	—	—
	4.1				40.3	0.7	□	—	—
	4.15	28			39.4	0.8	□	—	—
	4.2				39.5	0.8	□	—	—
	4.25	29			38.6	0.8	— □	—	—
	4.3				38.7	0.8	□	—	—
	4.35				38.8	0.8	□	—	—
	4.4				38.9	0.8	□	—	—
	4.45	30			38	0.8	□	—	—
	4.5				38.1	0.8	□	—	—
	4.55	31			37.2	0.8	□	—	—
	4.6				37.3	0.8	□	—	—
	4.65				37.3	0.8	□	—	—
	4.7				37.5	0.9	□	—	—
	4.75	32			36.5	0.9	□	—	—
	4.8				36.6	0.9	□	—	—
	4.85	33			35.7	0.9	□	—	—
	4.9				34.8	0.9	□	—	—
	4.95	34			34.9	0.9	□	—	—
	5				35	0.9	□	—	—
	5.05		84	6	47.2	0.9	□	—	—
	5.1				47.3	0.9	□	—	—
	5.15	35			46.4	0.9	□	—	—
	5.2				46.4	0.9	□	—	—
	5.25	36			45.6	1	□	—	—
	5.3				45.7	1	□	—	—
	5.35				45.8	1	□	—	—
	5.4				45.9	1	□	—	—
	5.45	37			45	1	□	—	—
	5.5				45.1	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	38	84	6	44.2	1	□	—	—
	5.6				44.3	1	□	—	—
	5.65				44.3	1	□	—	—
	5.7				44.4	1	□	—	—
	5.75	39			43.5	1	□	—	—
	5.8				43.6	1.1	□	—	—
	5.85	40			42.7	1.1	□	—	—
	5.9				42.8	1.1	□	—	—
	5.95				42.9	1.1	□	—	—
	6				43	1.1	□	—	—
	6.05	41	90	7	47	1.1	□	—	—
	6.1				48	1.1	□	—	—
	6.15	42			47	1.1	□	—	—
	6.2				47	1.1	□	—	—
	6.25				47	1.1	□	—	—
	6.3				47	1.1	□	—	—
	6.35	43			46	1.2	□	—	—
	6.4				46	1.2	□	—	—
	6.45	44			45	1.2	□	—	—
	6.5				45	1.2	□	—	—
	6.55				45	1.2	□	—	—
	6.6				45	1.2	□	—	—
	6.65	45			44	1.2	□	—	—
	6.7				44	1.2	□	—	—
	6.75	46			43	1.2	— □	—	—
	6.8				43	1.2	□	—	—
	6.85				43	1.2	□	—	—
	6.9				43	1.3	□	—	—
	6.95	48			41	1.3	□	—	—
	7				41	1.3	□	—	—
	7.05		96	8	47	1.3	□	—	—
	7.1				47	1.3	□	—	—
	7.15				47	1.3	□	—	—
	7.2				47	1.3	□	—	—
	7.25	50			45	1.3	□	—	—
	7.3				45	1.3	□	—	—
	7.35				45	1.3	□	—	—
	7.4				45	1.3	□	—	—
	7.45				45	1.4	□	—	—
	7.5				45	1.4	□	—	—
	7.55	52			43	1.4	□	—	—
	7.6				43	1.4	□	—	—
	7.65				43	1.4	□	—	—
	7.7				43	1.4	□	—	—
	7.75				43	1.4	□	—	—
	7.8				43	1.4	□	—	—
	7.85	54			41	1.4	□	—	—
	7.9				41	1.4	□	—	—
	7.95				41	1.4	□	—	—
	8				41	1.5	□	—	—

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

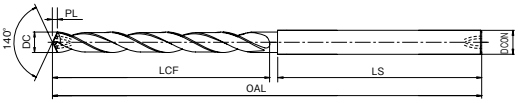
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用油穴付き超硬ロング形

CARBIDE LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDL

X形シンニング
X thinning
(DC<4)



R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	26	60	3	33	0.5	□	–	–
	3.05	27	70	4	40.2	0.6	□	–	–
	3.1				40.3	0.6	□	–	–
	3.15	28			39.4	0.6	□	–	–
	3.2				39.5	0.6	□	–	–
	3.25	29			38.6	0.6	□	–	–
	3.3				38.7	0.6	□	–	–
	3.35	30			37.8	0.6	□	–	–
	3.4				37.9	0.6	□	–	–
	3.45				38	0.6	□	–	–
	3.5				38.1	0.6	□	–	–
	3.55	31			37.2	0.6	□	–	–
	3.6				37.3	0.7	□	–	–
	3.65	32			36.3	0.7	□	–	–
	3.7				36.4	0.7	□	–	–
	3.75	33			35.6	0.7	□	–	–
	3.8				35.6	0.7	□	–	–
	3.85	34			34.7	0.7	□	–	–
	3.9				34.8	0.7	□	–	–
	3.95	35			33.9	0.7	□	–	–
	4				34	0.7	□	–	–
	4.05	36	80	5	41.2	0.7	□	–	–
	4.1				41.3	0.7	□	–	–
	4.15	37			40.4	0.8	□	–	–
	4.2				40.5	0.8	□	–	–
	4.25				40.6	0.8	□	–	–
	4.3				40.7	0.8	□	–	–
	4.35	38			39.8	0.8	□	–	–
	4.4				39.9	0.8	□	–	–
	4.45	39			39	0.8	□	–	–
	4.5				39.1	0.8	□	–	–
	4.55	40			38.2	0.8	□	–	–
	4.6				38.3	0.8	□	–	–
	4.65	41			37.4	0.8	□	–	–
	4.7				37.4	0.9	□	–	–
	4.75	42			36.6	0.9	□	–	–
	4.8				36.6	0.9	□	–	–
	4.85	43			35.7	0.9	□	–	–
	4.9				35.8	0.9	□	–	–
	4.95	44			34.9	0.9	□	–	–
	5				35	0.9	□	–	–
	5.05		96	6	51	0.9	□	–	–
	5.1				51	0.9	□	–	–
	5.15	45			50	0.9	□	–	–
	5.2				50	0.9	□	–	–
	5.25	46			49	1	□	–	–
	5.3				49	1	□	–	–
	5.35	47			48	1	□	–	–
	5.4				48	1	□	–	–
	5.45	48			47	1	□	–	–
	5.5				47	1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	49	96	6	46	1	□	–	–
	5.6				46	1	□	–	–
	5.65	50			45	1	□	–	–
	5.7				45	1	□	–	–
	5.75				45	1	□	–	–
	5.8				44.6	1.1	□	–	–
	5.85	51			44	1.1	□	–	–
	5.9				44	1.1	□	–	–
	5.95	52			43	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.05	53	104	7	50	1.1	□	–	–
	6.1				50	1.1	□	–	–
	6.15	54			49	1.1	□	–	–
	6.2				49	1.1	□	–	–
	6.25	55			48	1.1	□	–	–
	6.3				48	1.1	□	–	–
	6.35	56			47	1.2	□	–	–
	6.4				47	1.2	□	–	–
	6.45	57			46	1.2	□	–	–
	6.5				46	1.2	□	–	–
	6.55				46	1.2	□	–	–
	6.6				46	1.2	□	–	–
	6.65	58			45	1.2	□	–	–
	6.7				45	1.2	□	–	–
	6.75	59			44	1.2	□	–	–
	6.8				44	1.2	□	–	–
	6.85	60			43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.95				43	1.3	□	–	–
	7				43	1.3	□	–	–
	7.05	62	112	8	49	1.3	□	–	–
	7.1				49	1.3	□	–	–
	7.15				49	1.3	□	–	–
	7.2				49	1.3	□	–	–
	7.25	64			47	1.3	□	–	–
	7.3				47	1.3	□	–	–
	7.35				47	1.3	□	–	–
	7.4				47	1.3	□	–	–
	7.45	65			46	1.4	□	–	–
	7.5				46	1.4	□	–	–
	7.55	66			45	1.4	□	–	–
	7.6				45	1.4	□	–	–
	7.65	67			44	1.4	□	–	–
	7.7				44	1.4	□	–	–
	7.75	68			43	1.4	□	–	–
	7.8				43	1.4	□	–	–
	7.85	70			41	1.4	□	–	–
	7.9				41	1.4	□	–	–
	7.95				41	1.4	□	–	–
	8				41	1.5	□	–	–

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1013

高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形

CARBIDE EXTRA LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDXL

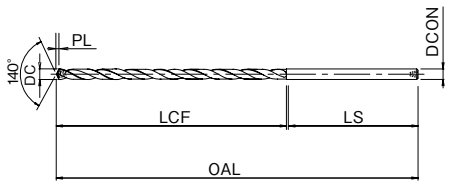
切削条件 Cutting Conditions P.410-3

10D ～30Dといった超深穴をノンステップで高速加工でき、しかもガンドリル、HSSツイストドリルの数倍の能率、寿命を実現できます。

Not only be able to drill 10D ~ 30D deep holes with high speed and without pecking. But also multi fold tool life and performances than Gun drills,HSS drills.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

10D用 For 10D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 10D	40	90	3	48	0.5		□	—	—
	3.5 × 10D	50	100	4	50	0.6		□	—	—
	4 × 10D				50	0.7		□	—	—
	4.5 × 10D	60	115	5	53	0.8	—	□	—	—
	5 × 10D	65			50	0.9		□	—	—
	5.5 × 10D	78	128	6	48	1		□	—	—
	6 × 10D				50	1.1		□	—	—
	6.5 × 10D	87	140	7	51	1.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 10D	90	140	7	50	1.3		□	—	—
	8 × 10D	105	155	8	50	1.5		□	—	—
	8.5 × 10D	110	165	9	50	1.5		□	—	—
	9 × 10D	115			50	1.6	—	□	—	—
	10 × 10D	130	190	10	60	1.8		□	—	—
	11 × 10D	145	205	11	58	2		□	—	—
	12 × 10D	155	215	12	58	2.2		□	—	—

15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 15D	55	105	3	50	0.5		□	—	—
	4 × 15D	75	125	4	50	0.7		□	—	—
	5 × 15D	90	140	5	50	0.9	—	□	—	—
	6 × 15D	110	160	6	50	1.1		□	—	—
	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 15D	125	175	7	48	1.3		□	—	—
	8 × 15D	145	195	8	50	1.5		□	—	—
	8.5 × 15D	155	210	9	53	1.5	—	□	—	—
	10 × 15D	180	240	10	60	1.8		□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDXL	◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎								

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4 × 20D	90	140	4	50	0.7	□	—	—
	4.5 × 20D	110	165	5	53	0.8	□	—	—
	5 × 20D	115			50	0.9	□	—	—
	5.5 × 20D	140	190	6	48	1	□	—	—
	6 × 20D				50	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.5 × 20D	155	210	7	53	1.2	□	—	—
	7 × 20D	160			48	1.3	□	—	—
	8 × 20D	180	230	8	50	1.5	□	—	—
	8.5 × 20D	195	260	9	63	1.5	□	—	—
	10 × 20D	230	290	10	58	1.8	□	—	—

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5 × 30D	165	215	5	50	0.9	□	—	—
	5.5 × 30D	200	250	6	50	1	□	—	—
	6 × 30D				50	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.5 × 30D	215	280	7	63	1.2	□	—	—
	7 × 30D	230			48	1.3	□	—	—
	8 × 30D	265	315	8	50	1.5	□	—	—

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1045

高速加工用超硬スタブ形
CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING

FS-GDS

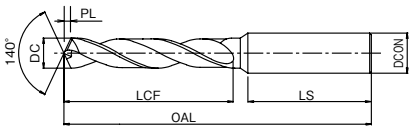
切削条件 Cutting Conditions | P.410-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	12	46	3	31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	13	47		31.5	0.4	□	—	—
	2.3				31.7	0.4	□	—	—
	2.4	14	48		31.9	0.4	□	—	—
	2.5				32.1	0.5	□	—	—
	2.6				32.3	0.5	□	—	—
	2.7	16	50		32.4	0.5	□	—	—
	2.8				32.6	0.5	□	—	—
	2.9				32.8	0.5	□	—	—
	3				33	0.5	— □	—	—
	3.1	18	54	4	33.3	0.6	□	—	—
	3.2				33.5	0.6	□	—	—
	3.3				33.7	0.6	□	—	—
	3.4	20	56		33.9	0.6	□	—	—
	3.5				34.1	0.6	□	—	—
	3.6				34.3	0.7	□	—	—
	3.7				34.4	0.7	□	—	—
	3.8	22	58		34.6	0.7	□	—	—
	3.9				34.8	0.7	□	—	—
	4				35	0.7	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.1	22	60	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	24	62		35.7	0.8	□	—	—
	4.4				35.9	0.8	□	—	—
	4.5				36.1	0.8	□	—	—
	4.6				36.3	0.8	□	—	—
	4.7				36.4	0.9	□	—	—
	4.8	26	64		36.6	0.9	□	—	—
	4.9				36.8	0.9	□	—	—
	5				37	0.9	— □	—	—
	5.1		68	6	39.3	0.9	□	—	—
	5.2				39.5	0.9	□	—	—
	5.3				39.7	1	□	—	—
	5.4	28	70		39.9	1	□	—	—
	5.5				40.1	1	□	—	—
	5.6				40.3	1	□	—	—
	5.7				40.4	1	□	—	—
	5.8				40.6	1.1	□	—	—
	5.9				40.8	1.1	□	—	—
	6				41	1.1	□	—	—

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	○	◎								

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1046

高速加工用超硬ミディアム形
CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

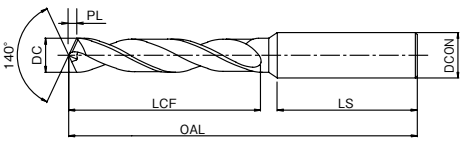
FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	52	3	31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	20			29.5	0.4	□	—	—
	2.3				29.7	0.4	□	—	—
	2.4	22			27.9	0.4	□	—	—
	2.5				28.1	0.5	□	—	—
	2.6				28.3	0.5	□	—	—
	2.7	25			25.4	0.5	□	—	—
	2.8				25.6	0.5	□	—	—
	2.9				25.8	0.5	□	—	—
	3				26	0.5	□	—	—
	3.1	27	60	4	30.3	0.6	□	—	—
	3.2				30.5	0.6	□	—	—
	3.3				30.7	0.6	□	—	—
	3.4	30			27.9	0.6	□	—	—
	3.5				28.1	0.6	□	—	—
	3.6				28.3	0.7	□	—	—
	3.7				28.4	0.7	□	—	—
	3.8	33			25.6	0.7	□	—	—
	3.9				25.8	0.7	□	—	—
	4				26	0.7	□	—	—
	4.1		71	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	36			32.7	0.8	□	—	—
	4.4				32.9	0.8	□	—	—
	4.5				33.1	0.8	□	—	—
	4.6				33.3	0.8	□	—	—
	4.7				33.6	0.9	□	—	—
	4.8	39			30.6	0.9	□	—	—
	4.9				30.8	0.9	□	—	—
	5				31	0.9	□	—	—
	5.1		83	6	41.3	0.9	□	—	—
	5.2				41.5	0.9	□	—	—
	5.3				41.7	1	□	—	—
	5.4	43			37.9	1	□	—	—
	5.5				38.1	1	□	—	—
	5.6				38.3	1	□	—	—
	5.7				38.4	1	□	—	—
	5.8				38.6	1.1	□	—	—
	5.9				38.8	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	83	6	39	1.1	□	—	—
	6.1	47	87	7	38	1.1	□	—	—
	6.2				38	1.1	□	—	—
	6.3				38	1.1	□	—	—
	6.4				38	1.2	□	—	—
	6.5				38	1.2	□	—	—
	6.6				38	1.2	□	—	—
	6.7				38	1.2	□	—	—
	6.8	52	90		36	1.2	□	—	—
	6.9				36	1.3	□	—	—
	7				36	1.3	□	—	—
	7.1		92	8	38	1.3	□	—	—
	7.2				38	1.3	□	—	—
	7.3				38	1.3	□	—	—
	7.4				38	1.3	□	—	—
	7.5				38	1.4	□	—	—
	7.6	56	96		38	1.4	□	—	—
	7.7				38	1.4	□	—	—
	7.8				38	1.4	□	—	—
	7.9				38	1.4	□	—	—
	8				38	1.5	□	—	—
	8.1			9	38	1.5	□	—	—
	8.2				38	1.5	□	—	—
	8.3				38	1.5	□	—	—
	8.4				38	1.5	□	—	—
	8.5				38	1.5	□	—	—
	8.6	61	101		38	1.6	□	—	—
	8.7				38	1.6	□	—	—
	8.8				38	1.6	□	—	—
	8.9				38	1.6	□	—	—
	9				38	1.6	□	—	—
	9.1		105	10	42	1.7	□	—	—
	9.2				42	1.7	□	—	—
	9.3				42	1.7	□	—	—
	9.4				42	1.7	□	—	—
	9.5				42	1.7	□	—	—
	9.6	65	109		42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—
	9.9				42	1.8	□	—	—

次ページへ
直径 DC 10～17.9 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎								
※	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	◎	◎								

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1046

高速加工用超硬ミディアム形
CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

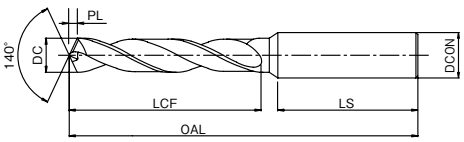
FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	65	109	10	42	1.8	□	—	—
	10.1			11	42	1.8	□	—	—
	10.2				42	1.9	□	—	—
	10.3				42	1.9	□	—	—
	10.4				42	1.9	□	—	—
	10.5				42	1.9	□	—	—
	10.6				42	1.9	□	—	—
	10.7	71	115		42	1.9	□	—	—
	10.8				42	2	□	—	—
	10.9				42	2	□	—	—
	11				42	2	□	—	—
	11.1		121	12	48	2	□	—	—
	11.2				48	2	□	—	—
	11.3				48	2.1	□	—	—
	11.4				48	2.1	□	—	—
	11.5				48	2.1	□	—	—
	11.6				48	2.1	□	—	—
	11.7				48	2.1	□	—	—
	11.8				48	2.1	□	—	—
	11.9	76	126		48	2.2	□	—	—
	12				48	2.2	□	—	—
	12.1		128	13	50	2.2	□	—	—
	12.2				50	2.2	□	—	—
	12.3				50	2.2	□	—	—
	12.4				50	2.3	□	—	—
	12.5				50	2.3	□	—	—
	12.6				50	2.3	□	—	—
	12.7				50	2.3	□	—	—
	12.8				50	2.3	□	—	—
	12.9				50	2.3	□	—	—
	13				50	2.4	□	—	—
	13.1	80	134	14	52	2.4	□	—	—
	13.2				52	2.4	□	—	—
	13.3				52	2.4	□	—	—
	13.4				52	2.4	□	—	—
	13.5				52	2.5	□	—	—
	13.6				52	2.5	□	—	—
	13.7				52	2.5	□	—	—
	13.8				52	2.5	□	—	—
	13.9				52	2.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	14	80	134	14	52	2.5	□	—	—
	14.1	83	143	15	58	2.6	□	—	—
	14.2				58	2.6	□	—	—
	14.3				58	2.6	□	—	—
	14.4				58	2.6	□	—	—
	14.5				58	2.6	□	—	—
	14.6				58	2.7	□	—	—
	14.7				58	2.7	□	—	—
	14.8				58	2.7	□	—	—
	14.9				58	2.7	□	—	—
	15				58	2.7	□	—	—
	15.1	85	145	16	58	2.7	□	—	—
	15.2				58	2.8	□	—	—
	15.3				58	2.8	□	—	—
	15.4				58	2.8	□	—	—
	15.5				58	2.8	□	—	—
	15.6				58	2.8	□	—	—
	15.7				58	2.9	□	—	—
	15.8				58	2.9	□	—	—
	15.9				58	2.9	□	—	—
	16				58	2.9	□	—	—
	16.1	88	148	17	58	2.9	□	—	—
	16.2				58	2.9	□	—	—
	16.3				58	3	□	—	—
	16.4				58	3	□	—	—
	16.5				58	3	□	—	—
	16.6				58	3	□	—	—
	16.7				58	3	□	—	—
	16.8				58	3.1	□	—	—
	16.9				58	3.1	□	—	—
	17				58	3.1	□	—	—
	17.1	90	154	18	62	3.1	□	—	—
	17.2				62	3.1	□	—	—
	17.3				62	3.1	□	—	—
	17.4				62	3.2	□	—	—
	17.5				62	3.2	□	—	—
	17.6				62	3.2	□	—	—
	17.7				62	3.2	□	—	—
	17.8				62	3.2	□	—	—
	17.9				62	3.3	□	—	—

次ページへ
直径 DC 18～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎								
※	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	◎	◎								

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより FROM 直径 DC 10～17.9

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18	90	154	18	62	3.3	□	—	—
	18.1	93	157	19	62	3.3	□	—	—
	18.2				62	3.3	□	—	—
	18.3				62	3.3	□	—	—
	18.4				62	3.3	□	—	—
	18.5				62	3.4	□	—	—
	18.6				62	3.4	□	—	—
	18.7				62	3.4	□	—	—
	18.8				62	3.4	□	—	—
	18.9				62	3.4	□	—	—
	19				62	3.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.1	96	162	20	64	3.5	□	—	—
	19.2				64	3.5	□	—	—
	19.3				64	3.5	□	—	—
	19.4				64	3.5	□	—	—
	19.5				64	3.5	□	—	—
	19.6				64	3.6	□	—	—
	19.7				64	3.6	□	—	—
	19.8				64	3.6	□	—	—
	19.9				64	3.6	□	—	—
	20				64	3.6	□	—	—

再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

最新の加工動画を公開中

▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1047

一般加工用超硬スタブ形
CARBIDE STUB FOR GENERAL APPLICATION

FT-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.410-7

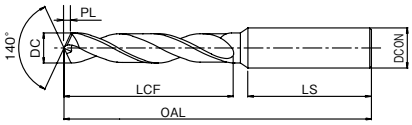
高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。
Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5＜DC＜4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3	38	3	31.8	0.09	□	—	—
	0.6	3.5			31.4	0.11	□	—	—
	0.7	4.5			30.5	0.13	□	—	—
	0.8	5			30.1	0.15	□	—	—
	0.9	5.5			29.7	0.16	□	—	—
	1	6			28.8	0.2	□	—	—
	1.1	7	42		31.9	0.2	□	—	—
	1.2	8			30.9	0.2	□	—	—
	1.3				31	0.2	□	—	—
	1.4	9			30.1	0.3	□	—	—
	1.5				30.2	0.3	□	—	—
	1.6	10			29.3	0.3	□	—	—
	1.7				29.4	0.3	□	—	—
	1.8	11			28.5	0.3	□	—	—
	1.9				28.5	0.3	□	—	—
	2	12	46		31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	13	47		31.5	0.4	□	—	—
	2.3				31.7	0.4	□	—	—
	2.4	14	48		31.9	0.4	□	—	—
	2.5				32.1	0.5	□	—	—
	2.6				32.3	0.5	□	—	—
	2.7	16	50		32.4	0.5	□	—	—
	2.8				32.6	0.5	□	—	—
	2.9				32.8	0.5	□	—	—
	3				33	0.5	□	—	—
	3.1	18	54	4	33.3	0.6	□	—	—
	3.2				33.5	0.6	□	—	—
	3.3				33.7	0.6	□	—	—
	3.4	20	56		33.9	0.6	□	—	—
	3.5				34.1	0.6	□	—	—
	3.6				34.3	0.7	□	—	—
	3.7				34.4	0.7	□	—	—
	3.8	22	58		34.6	0.7	□	—	—
	3.9				34.8	0.7	□	—	—
	4				35	0.7	□	—	—
	4.1		60	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	24	62		35.7	0.8	□	—	—
	4.4				35.9	0.8	□	—	—
	4.5				36.1	0.8	□	—	—
	4.6				36.3	0.8	□	—	—
	4.7				36.4	0.9	□	—	—
	4.8	26	64		36.6	0.9	□	—	—
	4.9				36.8	0.9	□	—	—
	5				37	0.9	□	—	—
	5.1		68	6	39.3	0.9	□	—	—
	5.2				39.5	0.9	□	—	—
	5.3				39.7	1	□	—	—
	5.4	28	70		39.9	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.5	28	70	6	40.1	1	□	—	—
	5.6				40.3	1	□	—	—
	5.7				40.4	1	□	—	—
	5.8				40.6	1.1	□	—	—
	5.9				40.8	1.1	□	—	—
	6				41	1.1	□	—	—
	6.1	31	78	7	45	1.1	□	—	—
	6.2				45	1.1	□	—	—
	6.3				45	1.1	□	—	—
	6.4				45	1.2	□	—	—
	6.5				45	1.2	□	—	—
	6.6				45	1.2	□	—	—
	6.7				45	1.2	□	—	—
	6.8	34			42	1.2	□	—	—
	6.9				42	1.3	□	—	—
	7				42	1.3	□	—	—
	7.1		81	8	45	1.3	□	—	—
	7.2				45	1.3	□	—	—
	7.3				45	1.3	□	—	—
	7.4				45	1.3	□	—	—
	7.5				45	1.4	□	—	—
	7.6	37			42	1.4	□	—	—
	7.7				42	1.4	□	—	—
	7.8				42	1.4	□	—	—
	7.9				42	1.4	□	—	—
	8				42	1.5	□	—	—
	8.1		84	9	45	1.5	□	—	—
	8.2				45	1.5	□	—	—
	8.3				45	1.5	□	—	—
	8.4				45	1.5	□	—	—
	8.5				45	1.5	□	—	—
	8.6	40			42	1.6	□	—	—
	8.7				42	1.6	□	—	—
	8.8				42	1.6	□	—	—
	8.9				42	1.6	□	—	—
	9				42	1.6	□	—	—
	9.1		87	10	45	1.7	□	—	—
	9.2				45	1.7	□	—	—
	9.3				45	1.7	□	—	—
	9.4				45	1.7	□	—	—
	9.5				45	1.7	□	—	—
	9.6	43			42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—
	9.9				42	1.8	□	—	—
	10				42	1.8	□	—	—
	10.1		93	11	48	1.8	□	—	—
	10.2				48	1.9	□	—	—
	10.3				48	1.9	□	—	—
	10.4				48	1.9	□	—	—

次ページへ
直径 DC 10.5～12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDS ※1	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎				○	○			
※2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎				○				

※1 穴深さ：2D～3D　※2 穴深さ：3D～4D　※1 Drilling depth：2D～3D　※2 Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～10.4

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.5	43	93	11	48	1.9	□	—	—
	10.6				48	1.9	□	—	—
	10.7	47			44	1.9	□	—	—
	10.8				44	2	□	—	—
	10.9				44	2	□	—	—
	11				44	2	□	—	—
	11.1		101	12	52	2	□	—	—
	11.2				52	2	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.3	47	101	12	52	2.1	□	—	—
	11.4				52	2.1	□	—	—
	11.5				52	2.1	□	—	—
	11.6				52	2.1	□	—	—
	11.7				52	2.1	□	—	—
	11.8				52	2.1	□	—	—
	11.9	51			48	2.2	□	—	—
	12				48	2.2	□	—	—

OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
※詳細は▶P.1033を参照下さい。
See p.1033 for details
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1048

一般加工用超硬ミディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

FT-GDN

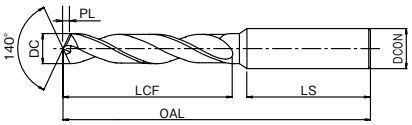
切削条件 Cutting Conditions | P.410-7

高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.8	17	48	3	28.5	0.3	□	—	—
	1.82				28.5	0.3	□	—	—
	2	18	52		31.1	0.4	□	—	—
	2.3	20			29.7	0.4	□	—	—
	2.4	22			27.9	0.4	□	—	—
	2.5				28.1	0.5	□	—	—
	2.6				28.3	0.5	□	—	—
	2.76	25			25.6	0.5	□	—	—
	2.78				25.6	0.5	□	—	—
	2.8				25.6	0.5	□	—	—
	2.9				25.8	0.5	□	—	—
	3				26	0.5	□	—	—
	3.3	27	60	4	30.7	0.6	□	—	—
	3.4	30			27.9	0.6	□	—	—
	3.5				28.1	0.6	□	—	—
	3.66				28.4	0.7	□	—	—
	3.68				28.4	0.7	□	—	—
	3.8	33			25.6	0.7	□	—	—
	4				26	0.7	□	—	—
	4.1		71	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	36			32.7	0.8	□	—	—
	4.5				33.1	0.8	□	—	—
	4.6				33.3	0.8	□	—	—
	4.62				33.3	0.8	□	—	—
	5	39			31	0.9	□	—	—
	5.1		83	6	41.3	0.9	□	—	—
	5.2				41.5	0.9	□	—	—
	5.5	43			38.1	1	□	—	—
	5.52				38.1	1	□	—	—
	5.54				38.1	1	□	—	—
	6				39	1.1	□	—	—
	6.1	47	87	7	38	1.1	□	—	—
	6.2				38	1.1	□	—	—
	6.3				38	1.1	□	—	—
	6.4				38	1.2	□	—	—
	6.5				38	1.2	□	—	—
	6.6				38	1.2	□	—	—
	6.7				38	1.2	□	—	—
	6.8	52	90		36	1.2	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.9	52	90	7	36	1.3	□	—	—
	7				36	1.3	□	—	—
	7.1		92	8	38	1.3	□	—	—
	7.2				38	1.3	□	—	—
	7.3				38	1.3	□	—	—
	7.36				38	1.3	□	—	—
	7.38				38	1.3	□	—	—
	7.4				38	1.3	□	—	—
	7.5				38	1.4	□	—	—
	7.52	56	96		38	1.4	□	—	—
	7.54				38	1.4	□	—	—
	7.6				38	1.4	□	—	—
	7.7				38	1.4	□	—	—
	7.8				38	1.4	□	—	—
	7.9				38	1.4	□	—	—
	8				38	1.5	□	—	—
	8.1			9	38	1.5	□	—	—
	8.2				38	1.5	□	—	—
	8.3				38	1.5	□	—	—
	8.4				38	1.5	□	—	—
	8.5				38	1.5	□	—	—
	8.6	61	101		38	1.6	□	—	—
	8.7				38	1.6	□	—	—
	8.8				38	1.6	□	—	—
	8.9				38	1.6	□	—	—
	9				38	1.6	□	—	—
	9.1		105	10	42	1.7	□	—	—
	9.2				42	1.7	□	—	—
	9.24				42	1.7	□	—	—
	9.26				42	1.7	□	—	—
	9.3				42	1.7	□	—	—
	9.36				42	1.7	□	—	—
	9.38				42	1.7	□	—	—
	9.4				42	1.7	□	—	—
	9.5				42	1.7	□	—	—
	9.52	65	109		42	1.7	□	—	—
	9.54				42	1.7	□	—	—
	9.6				42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—

次ページへ
直径 DC 9.9～20 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDN	※1	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎								
	※2	◎	◎	◎	◎	○	○	○				○	◎	◎								

※1 穴深さ：3D～4D　※2 穴深さ：4D～5D　※1 Drilling depth：3D～4D　※2 Drilling depth：4D～5D

前ページより
FROM 直径 DC 1.8～9.8

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	65	109	10	42	1.8	□	–	–
	10				42	1.8	□	–	–
	10.1			11	42	1.8	□	–	–
	10.2				42	1.9	□	–	–
	10.3				42	1.9	□	–	–
	10.4				42	1.9	□	–	–
	10.5				42	1.9	□	–	–
	10.6				42	1.9	□	–	–
	10.7	71	115		42	1.9	□	–	–
	10.8				42	2	□	–	–
	10.9				42	2	□	–	–
	11				42	2	□	–	–
	11.1		121	12	48	2	□	–	–
	11.2				48	2	□	–	–
	11.22				48	2	□	–	–
	11.24				48	2	□	–	–
	11.3				48	2.1	□	–	–
	11.36				48	2.1	□	–	–
	11.38				48	2.1	□	–	–
	11.4				48	2.1	□	–	–
	11.5				48	2.1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	2.1	□	–	–
	11.7				48	2.1	□	–	–
	11.8				48	2.1	□	–	–
	11.9	76	126		48	2.2	□	–	–
	12				48	2.2	□	–	–
	12.5		128	13	50	2.3	□	–	–
	13				50	2.4	□	–	–
	13.5	80	134	14	52	2.5	□	–	–
	14				52	2.5	□	–	–
	14.5	83	143	15	58	2.6	□	–	–
	15				58	2.7	□	–	–
	15.5	85	145	16	58	2.8	□	–	–
	16				58	2.9	□	–	–
	16.5	88	148	17	58	3	□	–	–
	17				58	3.1	□	–	–
	17.5	90	154	18	62	3.2	□	–	–
	18				62	3.3	□	–	–
	18.5	93	157	19	62	3.4	□	–	–
	19				62	3.5	□	–	–
	19.5	96	162	20	64	3.5	□	–	–
	20				64	3.6	□	–	–

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1070

小径・難削材用超硬 スタブ形

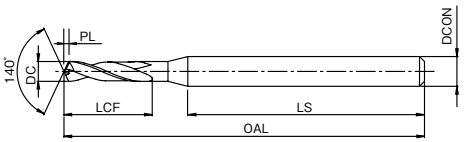
CARBIDE STUB FOR SMALL DIAMETER CUTTING OF DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

ST-GDS

CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	16	50	4	31.1	0.6		□	—	—
	3.1	18			29.3	0.6		□	—	—
	3.2				29.5	0.6		□	—	—
	3.3				29.7	0.6		□	—	—
	3.4	20	54		31.9	0.6		□	—	—
	3.5				32.1	0.6		□	—	—
	3.6				32.3	0.7		□	—	—
	3.7				32.4	0.7	—	□	—	—
	3.8	22			30.6	0.7		□	—	—
	3.9				30.8	0.7		□	—	—
	4				31	0.7		□	—	—
	4.1		60	5	35.3	0.8		□	—	—
	4.2				35	0.8		□	—	—
	4.3	24			33.2	0.8		□	—	—
	4.4				33.4	0.8		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.5	24	60	5	33.6	0.8		□	—	—
	4.6				33.8	0.8		□	—	—
	4.7				33.9	0.9		□	—	—
	4.8	26			32.1	0.9		□	—	—
	4.9				32.3	0.9		□	—	—
	5				32.5	0.9		□	—	—
	5.1		72	6	42.8	0.9		□	—	—
	5.2				43	1	—	□	—	—
	5.3				43.2	1		□	—	—
	5.4	28			41.4	1		□	—	—
	5.5				41.6	1		□	—	—
	5.6				41.8	1		□	—	—
	5.7				41.9	1		□	—	—
	5.8				42.1	1.1		□	—	—
	5.9				42.3	1.1		□	—	—

CAD CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

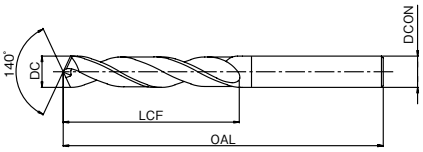
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DW1069**

高速加工用超硬ミディアム形
CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

S-GDN



CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	82	–	□	–	–
	6.1				□	–	–
	6.2				□	–	–
	6.3				□	–	–
	6.4				□	–	–
	6.5				□	–	–
	6.6				□	–	–
	6.7				□	–	–
	6.8	47	88		□	–	–
	6.9				□	–	–
	7				□	–	–
	7.1				□	–	–
	7.2				□	–	–
	7.3				□	–	–
	7.4				□	–	–
	7.5				□	–	–
	7.6	52	92		□	–	–
	7.7				□	–	–
	7.8				□	–	–
	7.9				□	–	–
	8				□	–	–
	8.1	56	98		□	–	–
	8.2				□	–	–
	8.3				□	–	–
	8.4				□	–	–
	8.5				□	–	–
	8.6				□	–	–
	8.7				□	–	–
	8.8				□	–	–
	8.9				□	–	–
	9				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.1	61	105	–	□	–	–
	9.2				□	–	–
	9.3				□	–	–
	9.4				□	–	–
	9.5				□	–	–
	9.6	65	111		□	–	–
	9.7				□	–	–
	9.8				□	–	–
	9.9				□	–	–
	10				□	–	–
	10.1				□	–	–
	10.2				□	–	–
	10.3				□	–	–
	10.4				□	–	–
	10.5				□	–	–
	10.6				□	–	–
	10.7	71	119		□	–	–
	10.8				□	–	–
	10.9				□	–	–
	11				□	–	–
	11.1				□	–	–
	11.2				□	–	–
	11.3				□	–	–
	11.4				□	–	–
	11.5				□	–	–
	11.6				□	–	–
	11.7				□	–	–
	11.8				□	–	–
	11.9	76	127		□	–	–
	12				□	–	–

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

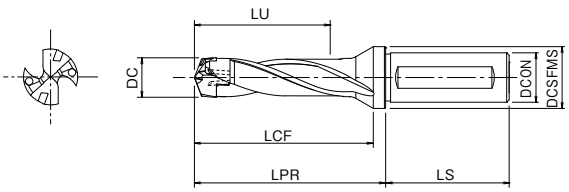
G-LIST No. | FL1077

ヘッド交換式ドリル
EXCHANGEABLE HEAD DRILL

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions | P.411

大径での加工を超硬ソリッドドリルと同等の能率で加工できます。
This product handles applications that require high precision, such as drilling large diameters or making pilot holes for thread-rolling taps, at carbide drills.



油穴付き with Coolant Hole

3D用 For 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC 最小 DCN	加工径 DC 最大 DCX	有効加工深さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831015	**PXDZ140-3D-113.5-16**	14	14.49	43	63.4	69.9	48	16	20	❶	①	C	37,400
7831016	**PXDZ145-3D-115.5-16**	14.5	14.99	44.5	65.5	72	48	16	20		②		37,400
7831017	**PXDZ150-3D-119.5-20**	15	15.99	46.5	67.1	73.6	50	20	25		③		39,300
7831018	**PXDZ160-3D-123.5-20**	16	16.99	49.5	71.7	78.2	50	20	25		④		39,300
7831019	**PXDZ170-3D-128.5-20**	17	17.99	52.5	76.8	83.3	50	20	25		⑤		41,700
7831020	**PXDZ180-3D-138.5-25**	18	18.99	55.5	81.4	87.9	56	25	32		⑥		45,700
7831021	**PXDZ190-3D-142.5-25**	19	19.99	58.5	85.4	91.9	56	25	32	❷	⑦		45,700
7831022	**PXDZ200-3D-146.5-25**	20	20.99	61.5	90.1	96.6	56	25	32		⑧		54,800
7831023	**PXDZ210-3D-154.5-32**	21	21.99	64.5	94.7	101.2	60	32	42		⑨		54,800
7831024	**PXDZ220-3D-158.5-32**	22	22.99	67.5	98.8	105.3	60	32	42		⑩		54,800
7831025	**PXDZ230-3D-162.5-32**	23	23.99	70.5	103.4	109.9	60	32	42	❸	⑪		60,400
7831026	**PXDZ240-3D-167.5-32**	24	24.99	73.5	108.4	114.9	60	32	42		⑫		60,400
7831027	**PXDZ250-3D-170.5-32**	25	25.99	76.5	112	118.5	60	32	42		⑬		67,500

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。
例) ツールNo : 7831015
呼び : PXDZ140-3D-113.5-16
└ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).
ex) EDP No. : 7831015
Designation : PXDZ140-3D-113.5-16
└total length of body

■部品 Accessories

脱着ドライバ Driver

	ツール No. EDP No.	在 庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (Yen)
❶	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ～ ⑥	2,360
❷	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ～ ⑩	2,360
❸	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ～ ⑬	2,410

脱着ドライバは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.221 ～ P.226 をご覧下さい。See p.221 ～ P.226 for applicable heads.

OZT Tool Presetter
OZTツールプリセッタ
※詳細は▶P.1033を参照下さい。
See p.1033 for details
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

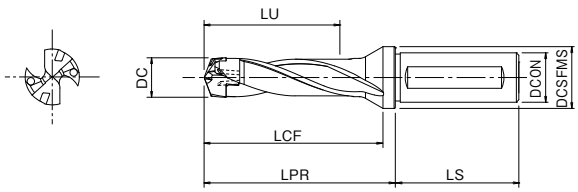
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1077

ヘッド交換式ドリル
EXCHANGEABLE HEAD DRILL

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions | P.411



油穴付き with Coolant Hole

5D用 For 5D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC 最小 DCN	加工径 DC 最大 DCX	有効加工深さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831065	**PXDZ140-5D-141.5-16**	14	14.49	71.2	92.9	97.9	48	16	20	❶	①	C	44,900
7831066	**PXDZ145-5D-144.5-16**	14.5	14.99	73.7	96	101	48	16	20		②		44,900
7831067	**PXDZ150-5D-149.5-20**	15	15.99	77.5	97.1	103.6	50	20	25		③		47,100
7831068	**PXDZ160-5D-155.5-20**	16	16.99	82.5	103.7	110.2	50	20	25		④		47,100
7831069	**PXDZ170-5D-162.5-20**	17	17.99	87.5	110.8	117.3	50	20	25		⑤		49,800
7831070	**PXDZ180-5D-174.5-25**	18	18.99	92.5	117.4	123.9	56	25	32		⑥		54,800
7831071	**PXDZ190-5D-180.5-25**	19	19.99	97.5	123.4	129.9	56	25	32	❷	⑦		54,800
7831072	**PXDZ200-5D-186.5-25**	20	20.99	102.5	130.1	136.6	56	25	32		⑧		66,100
7831073	**PXDZ210-5D-196.5-32**	21	21.99	107.5	136.7	143.2	60	32	42		⑨		66,100
7831074	**PXDZ220-5D-202.5-32**	22	22.99	112.5	142.8	149.3	60	32	42		⑩		66,100
7831075	**PXDZ230-5D-208.5-32**	23	23.99	117.5	149.4	155.9	60	32	42	❸	⑪		72,500
7831076	**PXDZ240-5D-215.5-32**	24	24.99	122.5	156.4	162.9	60	32	42		⑫		72,500
7831077	**PXDZ250-5D-220.5-32**	25	25.99	127.5	162	168.5	60	32	42		⑬		81,000

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。
例) ツールNo : 7831015
呼び : PXDZ140-3D-113.5-16
ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).
ex) EDP No. : 7831015
Designation : PXDZ140-3D-113.5-16
total length of body

■部品 Accessories

脱着ドライバ Driver

	ツール No. EDP No.	在 庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (Yen)
❶	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ～ ⑥	2,360
❷	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ～ ⑩	2,360
❸	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ～ ⑬	2,410

脱着ドライバは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.221 ～ P.226 をご覧下さい。See p.221 ～ P.226 for applicable heads.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014 を参照下さい。
See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

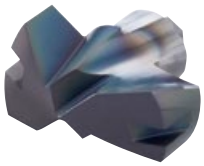
G-LIST No. | FL1079

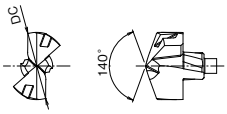
ヘッド交換式ドリル用ヘッド
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | P.411

鋼加工用に設計されたヘッドです。軟鋼～低・中炭素鋼の加工に最適です。
Heads designed for working with steel. Optimal for working with mild steel and low to medium carbon steel.





鋼用(PC) For Steel (PC)　販売単価：1個　Sales price : per piece

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831140		PXDH1400-PC	14	XP3425	C	8,640
	①	PXDH1410-PC	14.1		※	–
		PXDH1420-PC	14.2			–
		PXDH1430-PC	14.3			–
		PXDH1440-PC	14.4			–
7831145		PXDH1450-PC	14.5		C	8,640
	②	PXDH1460-PC	14.6		※	–
		PXDH1470-PC	14.7			–
		PXDH1480-PC	14.8			–
		PXDH1490-PC	14.9			–
7831351		PXDH1495-PC	14.95		C	8,640
7831150		PXDH1500-PC	15			9,570
	③	PXDH1510-PC	15.1		※	–
		PXDH1520-PC	15.2			–
7831352		PXDH1525-PC	15.25		C	9,570
		PXDH1530-PC	15.3		※	–
		PXDH1540-PC	15.4			–
7831155		PXDH1550-PC	15.5		C	9,570
		PXDH1560-PC	15.6		※	–
		PXDH1570-PC	15.7			–
		PXDH1580-PC	15.8			–
		PXDH1590-PC	15.9			–
7831160		PXDH1600-PC	16		C	9,570
	④	PXDH1610-PC	16.1		※	–
		PXDH1620-PC	16.2			–
		PXDH1630-PC	16.3			–
		PXDH1640-PC	16.4			–
7831165		PXDH1650-PC	16.5		C	10,600
		PXDH1660-PC	16.6		※	–
7831167		PXDH1670-PC	16.7		C	10,600
		PXDH1680-PC	16.8		※	–
		PXDH1690-PC	16.9			–
7831170		PXDH1700-PC	17		C	10,600
		PXDH1710-PC	17.1		※	–
		PXDH1720-PC	17.2			–
7831353		PXDH1725-PC	17.25		C	10,600
	⑤	PXDH1730-PC	17.3		※	–
		PXDH1740-PC	17.4			–
7831175		PXDH1750-PC	17.5		C	11,500
		PXDH1760-PC	17.6		※	–
		PXDH1770-PC	17.7			–
		PXDH1780-PC	17.8			–
		PXDH1790-PC	17.9			–
7831180	⑥	PXDH1800-PC	18		C	11,500

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		PXDH1810-PC	18.1	XP3425	※	–
		PXDH1820-PC	18.2			–
		PXDH1830-PC	18.3			–
		PXDH1840-PC	18.4			–
7831185	⑥	PXDH1850-PC	18.5		C	11,500
		PXDH1860-PC	18.6		※	–
7831187		PXDH1870-PC	18.7		C	11,500
		PXDH1880-PC	18.8		※	–
		PXDH1890-PC	18.9			–
7831190		PXDH1900-PC	19		C	12,600
		PXDH1910-PC	19.1		※	–
		PXDH1920-PC	19.2			–
7831354		PXDH1925-PC	19.25		C	12,600
		PXDH1930-PC	19.3		※	–
	⑦	PXDH1940-PC	19.4			–
7831195		PXDH1950-PC	19.5		C	12,600
		PXDH1960-PC	19.6		※	–
		PXDH1970-PC	19.7			–
		PXDH1980-PC	19.8			–
		PXDH1990-PC	19.9			–
7831200		PXDH2000-PC	20		C	13,700
		PXDH2010-PC	20.1		※	–
		PXDH2020-PC	20.2			–
		PXDH2030-PC	20.3			–
	⑧	PXDH2040-PC	20.4			–
7831205		PXDH2050-PC	20.5		C	13,700
		PXDH2060-PC	20.6		※	–
7831207		PXDH2070-PC	20.7		C	13,700
		PXDH2080-PC	20.8		※	–
		PXDH2090-PC	20.9			–
7831210		PXDH2100-PC	21		C	13,700
		PXDH2110-PC	21.1		※	–
		PXDH2120-PC	21.2			–
7831355		PXDH2125-PC	21.25		C	13,700
		PXDH2130-PC	21.3		※	–
	⑨	PXDH2140-PC	21.4			–
7831215		PXDH2150-PC	21.5		C	14,900
		PXDH2160-PC	21.6		※	–
		PXDH2170-PC	21.7			–
		PXDH2180-PC	21.8			–
		PXDH2190-PC	21.9			–
7831220		PXDH2200-PC	22		C	14,900
	⑩	PXDH2210-PC	22.1		※	–
		PXDH2220-PC	22.2			–

※＝受注対応品
※＝Special Order Item

青字＝切削タップ下穴　Blue = tap drill hole for cutting taps
赤字＝転造タップ下穴　Red = tap drill hole for forming taps
転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。
For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

次ページへ
直径 DC 22.3～25.4 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド(PC)	◎	◎	◎	○	○							○	○								

前ページより
FROM 直径 DC 14～22.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		PXDH2230-PC	22.3	XP3425	※	–
7831224		PXDH2240-PC	22.4		C	14,900
7831225		PXDH2250-PC	22.5			14,900
	⑩	PXDH2260-PC	22.6		※	–
		PXDH2270-PC	22.7			–
		PXDH2280-PC	22.8			–
		PXDH2290-PC	22.9			–
7831230		PXDH2300-PC	23		C	16,200
		PXDH2310-PC	23.1		※	–
		PXDH2320-PC	23.2			–
7831356		PXDH2325-PC	23.25		C	16,200
	⑪	PXDH2330-PC	23.3		※	–
		PXDH2340-PC	23.4			–
7831235		PXDH2350-PC	23.5		C	16,200
		PXDH2360-PC	23.6		※	–
		PXDH2370-PC	23.7			–
		PXDH2380-PC	23.8			–

※＝受注対応品

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑪	PXDH2390-PC	23.9	XP3425	※	–
7831240		PXDH2400-PC	24		C	16,200
		PXDH2410-PC	24.1		※	–
		PXDH2420-PC	24.2			–
		PXDH2430-PC	24.3			–
	⑫	PXDH2440-PC	24.4			–
7831245		PXDH2450-PC	24.5		C	16,200
		PXDH2460-PC	24.6		※	–
		PXDH2470-PC	24.7			–
		PXDH2480-PC	24.8			–
		PXDH2490-PC	24.9			–
7831250		PXDH2500-PC	25		C	17,200
		PXDH2510-PC	25.1		※	–
	⑬	PXDH2520-PC	25.2			–
		PXDH2530-PC	25.3			–
7831254		PXDH2540-PC	25.4		C	18,100

※＝Special Order Item

青字＝切削タップ下穴　Blue = tap drill hole for cutting taps
赤字＝転造タップ下穴　Red = tap drill hole for forming taps
転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。
For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1079

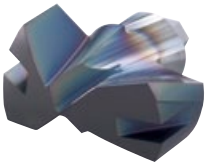
ヘッド交換式ドリル用ヘッド
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

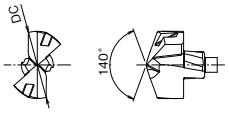
PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | P.411

鋳物加工用に設計されたヘッドです。鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の加工に最適です。

Heads designed for working with casting. Optimal for working with cast iron and ductile cast iron.





鋳物用(KC) For Casting (KC)　販売単価：1個　Sales price : per piece

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831440	①	PXDH1400-KC	14	XP1425	C	8,640
		PXDH1410-KC	14.1		※	–
		PXDH1420-KC	14.2			–
		PXDH1430-KC	14.3			–
		PXDH1440-KC	14.4			–
7831445	②	PXDH1450-KC	14.5		C	8,640
		PXDH1460-KC	14.6		※	–
		PXDH1470-KC	14.7			–
		PXDH1480-KC	14.8			–
		PXDH1490-KC	14.9			–
7831450	③	PXDH1500-KC	15		C	9,570
		PXDH1510-KC	15.1		※	–
		PXDH1520-KC	15.2			–
		PXDH1530-KC	15.3			–
		PXDH1540-KC	15.4			–
7831455		PXDH1550-KC	15.5		C	9,570
		PXDH1560-KC	15.6		※	–
		PXDH1570-KC	15.7			–
		PXDH1580-KC	15.8			–
		PXDH1590-KC	15.9			–
7831460	④	PXDH1600-KC	16		C	9,570
		PXDH1610-KC	16.1		※	–
		PXDH1620-KC	16.2			–
		PXDH1630-KC	16.3			–
		PXDH1640-KC	16.4			–
7831465		PXDH1650-KC	16.5		C	10,600
		PXDH1660-KC	16.6		※	–
7831467		PXDH1670-KC	16.7		C	10,600
		PXDH1680-KC	16.8		※	–
		PXDH1690-KC	16.9			–
7831470	⑤	PXDH1700-KC	17		C	10,600
		PXDH1710-KC	17.1		※	–
		PXDH1720-KC	17.2			–
		PXDH1730-KC	17.3			–
		PXDH1740-KC	17.4			–
7831475		PXDH1750-KC	17.5		C	11,500
		PXDH1760-KC	17.6		※	–
		PXDH1770-KC	17.7			–
		PXDH1780-KC	17.8			–
		PXDH1790-KC	17.9			–
7831480	⑥	PXDH1800-KC	18		C	11,500
		PXDH1810-KC	18.1		※	–
		PXDH1820-KC	18.2			–
		PXDH1830-KC	18.3			–

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑥	PXDH1840-KC	18.4	XP1425	※	–
7831485		PXDH1850-KC	18.5		C	11,500
		PXDH1860-KC	18.6		※	–
7831487		PXDH1870-KC	18.7		C	11,500
		PXDH1880-KC	18.8		※	–
		PXDH1890-KC	18.9			–
7831490	⑦	PXDH1900-KC	19		C	12,600
		PXDH1910-KC	19.1		※	–
		PXDH1920-KC	19.2			–
		PXDH1930-KC	19.3			–
		PXDH1940-KC	19.4			–
7831495		PXDH1950-KC	19.5		C	12,600
		PXDH1960-KC	19.6		※	–
		PXDH1970-KC	19.7			–
		PXDH1980-KC	19.8			–
		PXDH1990-KC	19.9			–
7831500	⑧	PXDH2000-KC	20		C	13,700
		PXDH2010-KC	20.1		※	–
		PXDH2020-KC	20.2			–
		PXDH2030-KC	20.3			–
		PXDH2040-KC	20.4			–
7831505		PXDH2050-KC	20.5		C	13,700
		PXDH2060-KC	20.6		※	–
7831507		PXDH2070-KC	20.7		C	13,700
		PXDH2080-KC	20.8		※	–
		PXDH2090-KC	20.9			–
7831510	⑨	PXDH2100-KC	21		C	13,700
		PXDH2110-KC	21.1		※	–
		PXDH2120-KC	21.2			–
		PXDH2130-KC	21.3			–
		PXDH2140-KC	21.4			–
7831515		PXDH2150-KC	21.5		C	14,900
		PXDH2160-KC	21.6		※	–
		PXDH2170-KC	21.7			–
		PXDH2180-KC	21.8			–
		PXDH2190-KC	21.9			–
7831520	⑩	PXDH2200-KC	22		C	14,900
		PXDH2210-KC	22.1		※	–
		PXDH2220-KC	22.2			–
		PXDH2230-KC	22.3			–
7831524		PXDH2240-KC	22.4		C	14,900
7831525		PXDH2250-KC	22.5			14,900
		PXDH2260-KC	22.6		※	–
		PXDH2270-KC	22.7			–

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

次ページへ
直径 DC 22.8～25.4 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド(KC)	○	○	○	○	○							◎	◎								

前ページより

FROM 直径 DC 14～22.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑩	PXDH2280-KC	22.8	XP1425	※	–
		PXDH2290-KC	22.9			–
7831530	⑪	PXDH2300-KC	23		C	16,200
		PXDH2310-KC	23.1		※	–
		PXDH2320-KC	23.2			–
		PXDH2330-KC	23.3			–
		PXDH2340-KC	23.4			–
7831535		PXDH2350-KC	23.5		C	16,200
		PXDH2360-KC	23.6		※	–
		PXDH2370-KC	23.7			–
		PXDH2380-KC	23.8			–
		PXDH2390-KC	23.9			–
7831540	⑫	PXDH2400-KC	24		C	16,200
		PXDH2410-KC	24.1		※	–

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑫	PXDH2420-KC	24.2	XP1425	※	–
		PXDH2430-KC	24.3			–
		PXDH2440-KC	24.4			–
7831545		PXDH2450-KC	24.5		C	16,200
		PXDH2460-KC	24.6		※	–
		PXDH2470-KC	24.7			–
		PXDH2480-KC	24.8			–
		PXDH2490-KC	24.9			–
7831550	⑬	PXDH2500-KC	25		C	17,200
		PXDH2510-KC	25.1		※	–
		PXDH2520-KC	25.2			–
		PXDH2530-KC	25.3			–
7831554		PXDH2540-KC	25.4		C	18,100

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1079

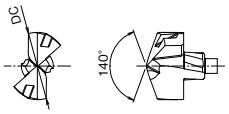
ヘッド交換式ドリル用ヘッド
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | P.411

非鉄金属加工用に設計されたヘッドです。アルミニウム合金鋳物などの加工に最適です。

Heads designed for working with nonferrous metals. Optimal for working with cast aluminum alloys.



非鉄用(NC) For Nonferrous metals (NC)　販売単価：1個　Sales price : per piece

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831740	①	PXDH1400-NC	14	CF225	C	8,210
		PXDH1410-NC	14.1		※	–
		PXDH1420-NC	14.2			–
		PXDH1430-NC	14.3			–
		PXDH1440-NC	14.4			–
7831745	②	PXDH1450-NC	14.5		C	8,210
		PXDH1460-NC	14.6		※	–
		PXDH1470-NC	14.7			–
		PXDH1480-NC	14.8			–
		PXDH1490-NC	14.9			–
7831750	③	PXDH1500-NC	15		C	9,070
		PXDH1510-NC	15.1		※	–
		PXDH1520-NC	15.2			–
		PXDH1530-NC	15.3			–
		PXDH1540-NC	15.4			–
7831755		PXDH1550-NC	15.5		C	9,070
		PXDH1560-NC	15.6		※	–
		PXDH1570-NC	15.7			–
		PXDH1580-NC	15.8			–
		PXDH1590-NC	15.9			–
7831760	④	PXDH1600-NC	16		C	9,070
		PXDH1610-NC	16.1		※	–
		PXDH1620-NC	16.2			–
		PXDH1630-NC	16.3			–
		PXDH1640-NC	16.4			–
7831765		PXDH1650-NC	16.5		C	10,100
		PXDH1660-NC	16.6		※	–
7831767		PXDH1670-NC	16.7		C	10,100
		PXDH1680-NC	16.8		※	–
		PXDH1690-NC	16.9			–
7831770	⑤	PXDH1700-NC	17		C	10,100
		PXDH1710-NC	17.1		※	–
		PXDH1720-NC	17.2			–
		PXDH1730-NC	17.3			–
		PXDH1740-NC	17.4			–
7831775		PXDH1750-NC	17.5		C	10,900
		PXDH1760-NC	17.6		※	–
		PXDH1770-NC	17.7			–
		PXDH1780-NC	17.8			–
		PXDH1790-NC	17.9			–
7831780	⑥	PXDH1800-NC	18		C	10,900
		PXDH1810-NC	18.1		※	–
		PXDH1820-NC	18.2			–
		PXDH1830-NC	18.3			–

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑥	PXDH1840-NC	18.4	CF225	※	–
7831785		PXDH1850-NC	18.5		C	10,900
		PXDH1860-NC	18.6		※	–
7831787		PXDH1870-NC	18.7		C	10,900
		PXDH1880-NC	18.8		※	–
		PXDH1890-NC	18.9			–
7831790	⑦	PXDH1900-NC	19		C	11,900
		PXDH1910-NC	19.1		※	–
		PXDH1920-NC	19.2			–
		PXDH1930-NC	19.3			–
		PXDH1940-NC	19.4			–
7831795		PXDH1950-NC	19.5		C	11,900
		PXDH1960-NC	19.6		※	–
		PXDH1970-NC	19.7			–
		PXDH1980-NC	19.8			–
		PXDH1990-NC	19.9			–
7831800	⑧	PXDH2000-NC	20		C	13,000
		PXDH2010-NC	20.1		※	–
		PXDH2020-NC	20.2			–
		PXDH2030-NC	20.3			–
		PXDH2040-NC	20.4			–
7831805		PXDH2050-NC	20.5		C	13,000
		PXDH2060-NC	20.6		※	–
7831807		PXDH2070-NC	20.7		C	13,000
		PXDH2080-NC	20.8		※	–
		PXDH2090-NC	20.9			–
7831810	⑨	PXDH2100-NC	21		C	13,000
		PXDH2110-NC	21.1		※	–
		PXDH2120-NC	21.2			–
		PXDH2130-NC	21.3			–
		PXDH2140-NC	21.4			–
7831815		PXDH2150-NC	21.5		C	14,200
		PXDH2160-NC	21.6		※	–
		PXDH2170-NC	21.7			–
		PXDH2180-NC	21.8			–
		PXDH2190-NC	21.9			–
7831820	⑩	PXDH2200-NC	22		C	14,200
		PXDH2210-NC	22.1		※	–
		PXDH2220-NC	22.2			–
		PXDH2230-NC	22.3			–
7831824		PXDH2240-NC	22.4		C	14,200
7831825		PXDH2250-NC	22.5			14,200
		PXDH2260-NC	22.6		※	–
		PXDH2270-NC	22.7			–

※＝受注対応品
青字＝切削タップ下穴

※＝Special Order Item
Blue＝tap drill hole for cutting taps

次ページへ
直径 DC 22.8～25.4 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド(NC)														○		◎					

前ページより

FROM 直径 DC 14～22.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation		直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑩	**PXDH2280-NC**	22.8	CF225	※	—
		PXDH2290-NC	22.9			—
7831830	⑪	**PXDH2300-NC**	23		C	15,500
		PXDH2310-NC	23.1		※	—
		PXDH2320-NC	23.2			—
		PXDH2330-NC	23.3			—
		PXDH2340-NC	23.4			—
7831835		**PXDH2350-NC**	23.5		C	15,500
		PXDH2360-NC	23.6		※	—
		PXDH2370-NC	23.7			—
		PXDH2380-NC	23.8			—
		PXDH2390-NC	23.9			—
7831840	⑫	**PXDH2400-NC**	24		C	15,500
		PXDH2410-NC	24.1		※	—

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.	呼び Designation		直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑫	**PXDH2420-NC**	24.2	CF225	※	—
		PXDH2430-NC	24.3			—
		PXDH2440-NC	24.4			—
7831845		**PXDH2450-NC**	24.5		C	15,500
		PXDH2460-NC	24.6		※	—
		PXDH2470-NC	24.7			—
		PXDH2480-NC	24.8			—
		PXDH2490-NC	24.9			—
7831850	⑬	**PXDH2500-NC**	25		C	16,300
		PXDH2510-NC	25.1		※	—
		PXDH2520-NC	25.2			—
		PXDH2530-NC	25.3			—
7831854		**PXDH2540-NC**	25.4		C	17,200

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1064

インデキサブルドリル
INDEXABLE DRILL

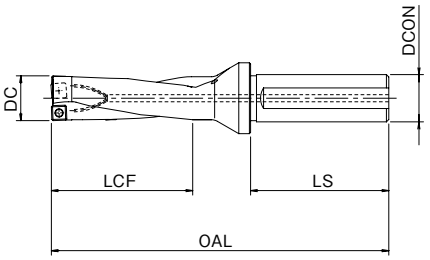
PHP

切削条件 Cutting Conditions | P.412

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプのインサートで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capabillity and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.

CAD



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	溝長 LCF	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7800100	PHP140FS20M04-3D	14	116	42	20	50	①	C	78,400
7800101	PHP145FS20M04-3D	14.5	119	45					78,400
7800102	PHP150FS20M04-3D	15							78,400
7800103	PHP155FS20M04-3D	15.5	122	48					78,400
7800104	PHP160FS20M04-3D	16							78,400
7800105	PHP165FS20M05-3D	16.5	125	51			②		78,400
7800106	PHP170FS20M05-3D	17							78,400
7800107	PHP175FS25M05-3D	17.5	134	54	25	56			78,400
7800108	PHP180FS25M05-3D	18							79,200
7800109	PHP185FS25M06-3D	18.5	137	57			③		79,200
7800110	PHP190FS25M06-3D	19							79,200
7800111	PHP195FS25M06-3D	19.5	140	60					79,200
7800112	PHP200FS25M06-3D	20							79,200
7800113	PHP205FS25M06-3D	20.5	143	63					79,200
7800114	PHP210FS25M07-3D	21					④		79,200
7800115	PHP215FS25M07-3D	21.5	146	66					79,200
7800116	PHP220FS25M07-3D	22							82,700
7800117	PHP225FS25M07-3D	22.5	149	69					82,700
7800118	PHP230FS25M07-3D	23							82,700
7800119	PHP235FS32M07-3D	23.5	156	72	32	60			82,700
7800120	PHP240FS32M07-3D	24							82,700
7800121	PHP245FS32M08-3D	24.5	159	75			⑤		82,700
7800122	PHP250FS32M08-3D	25							82,700
7800123	PHP255FS32M08-3D	25.5	162	78					82,700
7800124	PHP260FS32M08-3D	26							82,700
7800125	PHP265FS32M08-3D	26.5	165	81					82,700
7800126	PHP270FS32M08-3D	27							82,700
7800127	PHP280FS32M08-3D	28	168	84					92,600
7800128	PHP290FS32M10-3D	29	171	87			⑥		92,600
7800130	PHP300FS32M10-3D	30	179	90					92,600
7800131	PHP310FS32M10-3D	31	182	93					92,600
7800132	PHP320FS32M10-3D	32	185	96					92,600
7800133	PHP330FS40M10-3D	33	196	99	40	68			92,600
7800134	PHP340FS40M10-3D	34	199	102					119,000
7800135	PHP350FS40M12-3D	35	202	105			⑦		119,000
7800136	PHP360FS40M12-3D	36	205	108					119,000
7800137	PHP370FS40M12-3D	37	218	111					119,000
7800138	PHP380FS40M12-3D	38	221	114					119,000
7800139	PHP390FS40M12-3D	39	224	117					119,000
7800140	PHP400FS40M12-3D	40	227	120					119,000

青字＝切削タップ下穴　　Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.228 をご覧下さい。See p.228 for applicable inserts and accessories.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PHP	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○			

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FW1006

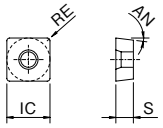
インデキサブルドリル
INDEXABLE DRILL

PHP インサート

切削条件 Cutting Conditions | P.412

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプのインサートで経済性にも優れます。

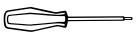
The indexable drill with superior chip ejection capabillity and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.



■PHPインサート Available Inserts

	呼び Designation	切れ刃数 Number of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
				IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9040	XC9025	
①	SCMT042204-DM	4	φ14～16	4.8	2.2	7°	0.4	7818001	7817001	1,610
②	SCMT052404-DM	4	φ16.5～18	5.4	2.4	7°	0.4	7818002	7817002	1,610
③	SCMT062806-DM	4	φ18.5～20.5	6.2	2.8	7°	0.6	7818003	7817003	1,660
④	SCMT073206-DM	4	φ21～24	7.2	3.2	7°	0.6	7818004	7817004	1,720
⑤	SCMT083608-DM	4	φ24.5～28	8.6	3.6	7°	0.8	7818005	7817005	1,760
⑥	SCMT104208-DM	4	φ29～34	10	4.2	7°	0.8	7818006	7817006	1,810
⑦	SCMT125008-DM	4	φ35～40	12.3	5	7°	0.8	7818007	7817007	1,870

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts				標準価格 (Yen)
クランプねじ Clamping Screw	7808100	C	FS18538（Torx 6）	①	SCMT042204-DM	①	–	–
	7808102	C	FS20540（Torx 6）	②	SCMT052404-DM	②	–	–
	7808104	C	FS22550（Torx 7）	③	SCMT062806-DM	③	–	–
	7808108	C	FS25560（Torx 8）	④	SCMT073206-DM	④	–	–
	7808110	C	FS30573（Torx 8）	⑤	SCMT083608-DM	⑤	–	–
	7808111	C	FS35572（Torx 15）	⑥	SCMT104208-DM	⑥	–	–
	7808113	C	FS45510（Torx 20）	⑦	SCMT125008-DM	⑦	–	–
 レンチ Wrench	7808203	C	T6-D（Torx 6）	①	SCMT042204-DM	②	SCMT052404-DM	1,050
	7808204	C	T7-D（Torx 7）	③	SCMT062806-DM		–	1,050
	7808205	C	T8-D（Torx 8）	④	SCMT073206-DM	⑤	SCMT083608-DM	1,190
	7808208	C	T15-D（Torx 15）	⑥	SCMT104208-DM		–	1,260
	7808209	C	T20-D（Torx 20）	⑦	SCMT125008-DM		–	1,260

レンチは別途ご購入下さい。　Please purchase the wrench separately from the cutter.

OZT Tool Presetter
OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
※詳細は▶P.1033を参照下さい。
See p.1033 for details
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1082

インデキサブルドリル 2Dタイプ
INDEXABLE DRILL 2D TYPE

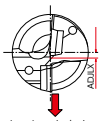
P2D

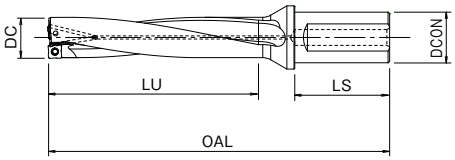
切削条件 Cutting Conditions | P.413

2D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 2D holes in a stable manner.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.





油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803180	P2D1200FS20M03	12	87	24	20	50	0.4	12.8	①	C	41,700
7803181	P2D1250FS20M03	12.5	88	25				13.3			41,700
7803182	P2D1300FS20M03	13	89	26			0.3	13.6			41,700
7803183	P2D1350FS20M03	13.5	90	27			0.2	13.9			41,700
7803184	P2D1400FS20M03	14	91	28				14.4			41,700
7803185	P2D1450FS20M03	14.5	92	29			0.1	14.7			41,700
7803117	P2D1500FS20M04	15	95	30			0.4	15.8	②		41,700
7803118	P2D1550FS20M04	15.5	96	31			0.3	16.1			41,700
7803119	P2D1600FS20M04	16	97	32				16.6			41,700
7803120	P2D1650FS20M04	16.5	98	33				17.1			41,700
7803121	P2D1700FS20M05	17	102	34			0.6	18.2	③		41,700
7803122	P2D1750FS20M05	17.5	103	35			0.5	18.5			41,700
7803190	P2D1750FS25M05		109		25	56					41,700
7803123	P2D1800FS25M05	18	110	36				19.0			41,700
7803124	P2D1850FS25M05	18.5	111	37			0.4	19.3			41,700
7803125	P2D1900FS25M06	19	112	38			0.6	20.2	④		41,700
7803126	P2D1950FS25M06	19.5	113	39			0.5	20.5			41,700
7803127	P2D2000FS25M06	20	114	40			0.4	20.8			41,700
7803128	P2D2050FS25M06	20.5	115	41				21.3			41,700
7803129	P2D2100FS25M07	21	121	42			0.6	22.2	⑤		41,700
7803130	P2D2150FS25M07	21.5	122	43				22.7			41,700
7803131	P2D2200FS25M07	22	123	44			0.5	23.0			41,700
7803132	P2D2250FS25M07	22.5	124	45				23.5			41,700
7803133	P2D2300FS25M07	23	125	46			0.4	23.8			41,700
7803191	P2D2350FS25M07	23.5	126	47			0.3	24.1			41,700
7803134	P2D2350FS32M07		130		32	60					41,700
7803192	P2D2400FS25M07	24	127	48	25	56		24.6			41,700
7803135	P2D2400FS32M07		131		32	60					41,700
7803193	P2D2450FS25M07	24.5	128	49	25	56	0.2	24.9			41,700
7803136	P2D2450FS32M07		132		32	60					41,700
7803194	P2D2500FS25M08	25	129	50	25	56	0.7	26.4	⑥		46,300
7803137	P2D2500FS32M08		133		32	60					46,300
7803195	P2D2550FS25M08	25.5	130	51	25	56	0.6	26.7			46,300
7803138	P2D2550FS32M08		134		32	60					46,300
7803139	P2D2600FS32M08	26	135	52			0.5	27.0			46,300
7803140	P2D2650FS32M08	26.5	136	53				27.5			46,300
7803141	P2D2700FS32M08	27	137	54			0.4	27.8			46,300
7803142	P2D2800FS32M08	28	139	56			0.3	28.6			46,300
7803143	P2D2850FS32M08	28.5	140	57			0.2	28.9			46,300

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P2D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより

FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803144	**P2D2900FS32M09**	29	141	58			0.8	30.6			54,300
7803145	**P2D3000FS32M09**	30	143	60	32	60	0.7	31.4			54,300
7803146	**P2D3100FS32M09**	31	145	62			0.6	32.2			54,300
7803196	**P2D3100FS40M09**		155		40	70			⑦		54,300
7803147	**P2D3200FS32M09**	32	147	64	32	60	0.5	33.0			54,300
7803197	**P2D3200FS40M09**		157								54,300
7803148	**P2D3300FS40M09**	33	159	66			0.4	33.8			54,300
7803149	**P2D3350FS40M09**	33.5	160	67			0.2	33.9			54,300
7803150	**P2D3400FS40M10**	34	161	68			1.1	36.2			60,000
7803151	**P2D3500FS40M10**	35	163	70			0.8	36.6			60,000
7803152	**P2D3600FS40M10**	36	165	72				37.6	⑧		60,000
7803153	**P2D3700FS40M10**	37	167	74			0.6	38.2			60,000
7803154	**P2D3800FS40M10**	38	169	76			0.3	38.6			60,000
7803155	**P2D3900FS40M12**	39	178	78			1.0	41.0			68,200
7803156	**P2D4000FS40M12**	40	180	80			0.9	41.8			68,200
7803157	**P2D4100FS40M12**	41	182	82			0.8	42.6	⑨		68,200
7803158	**P2D4200FS40M12**	42	184	84			0.6	43.2			68,200
7803159	**P2D4300FS40M12**	43	186	86			0.5	44.0			68,200
7803160	**P2D4400FS40M12**	44	188	88			0.3	44.6			68,200
7803161	**P2D4500FS40M13**	45	190	90			0.9	46.8		C	81,800
7803162	**P2D4600FS40M13**	46	192	92			0.8	47.6			81,800
7803163	**P2D4700FS40M13**	47	194	94	40	70	0.7	48.4	⑩		81,800
7803164	**P2D4800FS40M13**	48	196	96			0.5	49.0			81,800
7803165	**P2D4900FS40M13**	49	198	98			0.3	49.6			81,800
7803166	**P2D5000FS40M14**	50	200	100			1.1	52.2			90,500
7803167	**P2D5100FS40M14**	51	202	102			1.0	53.0			90,500
7803168	**P2D5200FS40M14**	52	204	104			0.8	53.6			90,500
7803169	**P2D5300FS40M14**	53	206	106			0.7	54.4	⑪		90,500
7803170	**P2D5400FS40M14**	54	208	108			0.6	55.2			90,500
7803171	**P2D5500FS40M14**	55	210	110			0.4	55.8			90,500
7803172	**P2D5600FS40M14**	56	212	112			0.1	56.2			90,500
7803173	**P2D5700FS40M16**	57	214	114			1.1	59.2			118,000
7803174	**P2D5800FS40M16**	58	216	116			1.0	60.0			118,000
7803175	**P2D5900FS40M16**	59	218	118			0.9	60.8			118,000
7803176	**P2D6000FS40M16**	60	220	120			0.8	61.6	⑫		118,000
7803177	**P2D6100FS40M16**	61	222	122			0.6	62.2			118,000
7803178	**P2D6200FS40M16**	62	224	124			0.4	62.8			118,000
7803179	**P2D6300FS40M16**	63	226	126			0.2	63.4			118,000

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.237～238 をご覧下さい。 See p.237～238 for applicable inserts and accessories.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1083

インデキサブルドリル 3Dタイプ
INDEXABLE DRILL 3D TYPE

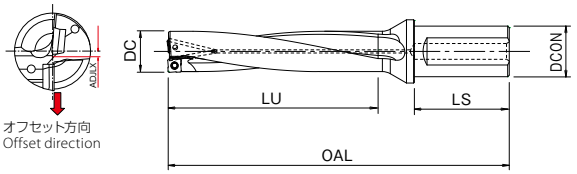
P3D

切削条件 Cutting Conditions | P.413

3D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 3D holes in a stable manner.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.



オフセット方向
Offset direction

油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803210	P3D1200FS20M03	12	99	36	20	50	0.4	12.8	①	C	47,100
7803211	P3D1250FS20M03	12.5	100.5	37.5				13.3			47,100
7803212	P3D1270FS20M03	12.7	101.1	38.1			0.3				47,100
7803213	P3D1300FS20M03	13	102	39				13.6			47,100
7803214	P3D1350FS20M03	13.5	103.5	40.5			0.2	13.9			47,100
7803215	P3D1400FS20M03	14	105	42				14.4			47,100
7803216	P3D1450FS20M03	14.5	106.5	43.5			0.1	14.7			47,100
7803217	P3D1500FS20M04	15	110	45			0.4	15.8	②		47,100
7803218	P3D1550FS20M04	15.5	112	47			0.3	16.1			47,100
7803219	P3D1600FS20M04	16	113	48				16.6			47,100
7803220	P3D1650FS20M04	16.5	115	50				17.1			47,100
7803221	P3D1700FS20M05	17	119	51			0.6	18.2	③		47,100
7803222	P3D1750FS20M05	17.5	121	53			0.5	18.5			47,100
7803290	P3D1750FS25M05		127		25	56					47,100
7803223	P3D1800FS25M05	18	128	54				19.0			47,100
7803224	P3D1850FS25M05	18.5	130	56			0.4	19.3			47,100
7803225	P3D1900FS25M06	19	131	57			0.6	20.2	④		47,100
7803226	P3D1950FS25M06	19.5	133	59			0.5	20.5			47,100
7803227	P3D2000FS25M06	20	134	60			0.4	20.8			47,100
7803228	P3D2050FS25M06	20.5	136	62				21.3			47,100
7803229	P3D2100FS25M07	21	142	63			0.6	22.2	⑤		47,100
7803230	P3D2150FS25M07	21.5	144	65				22.7			47,100
7803231	P3D2200FS25M07	22	145	66			0.5	23.0			47,100
7803232	P3D2250FS25M07	22.5	147	68				23.5			47,100
7803233	P3D2300FS25M07	23	148	69			0.4	23.8			47,100
7803291	P3D2350FS25M07	23.5	150	71			0.3	24.1			47,100
7803234	P3D2350FS32M07		154		32	60					47,100
7803292	P3D2400FS25M07	24	151	72	25	56		24.6			47,100
7803235	P3D2400FS32M07		155		32	60					47,100
7803293	P3D2450FS25M07	24.5	153	74	25	56	0.2	24.9			47,100
7803236	P3D2450FS32M07		157		32	60					47,100
7803294	P3D2500FS25M08	25	154	75	25	56	0.7	26.4	⑥		52,200
7803237	P3D2500FS32M08		158		32	60					52,200
7803295	P3D2550FS25M08	25.5	156	77	25	56	0.6	26.7			52,200
7803238	P3D2550FS32M08		160		32	60					52,200
7803239	P3D2600FS32M08	26	161	78			0.5	27.0			52,200
7803240	P3D2650FS32M08	26.5	163	80				27.5			52,200
7803241	P3D2700FS32M08	27	164	81			0.4	27.8			52,200
7803300	P3D2750FS32M08	27.5	166	83				28.3			52,200
7803242	P3D2800FS32M08	28	167	84			0.3	28.6			52,200
7803243	P3D2850FS32M08	28.5	169	86			0.2	28.9			52,200

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P3D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより
FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803244	**P3D2900FS32M09**	29	170	87	32	60	0.8	30.6	⑦	C	60,400
7803301	**P3D2950FS32M09**	29.5	172	89				31.1			60,400
7803245	**P3D3000FS32M09**	30	173	90			0.7	31.4			60,400
7803302	**P3D3050FS32M09**	30.5	175	92				31.9			60,400
7803246	**P3D3100FS32M09**	31	176	93			0.6	32.2			60,400
7803296	**P3D3100FS40M09**		186		40	70					60,400
7803303	**P3D3150FS32M09**	31.5	178	95	32	60	0.5	32.5			60,400
7803247	**P3D3200FS32M09**	32	179	96				33.0			60,400
7803297	**P3D3200FS40M09**		189		40	70					60,400
7803304	**P3D3250FS40M09**	32.5	191	98			0.4	33.3			60,400
7803248	**P3D3300FS40M09**	33	192	99				33.8			60,400
7803249	**P3D3350FS40M09**	33.5	194	101			0.2	33.9			60,400
7803250	**P3D3400FS40M10**	34	195	102			1.1	36.2	⑧		63,900
7803305	**P3D3450FS40M10**	34.5	197	104			0.9	36.3			63,900
7803251	**P3D3500FS40M10**	35	198	105			0.8	36.6			63,900
7803306	**P3D3550FS40M10**	35.5	200	107			0.7	36.9			63,900
7803252	**P3D3600FS40M10**	36	201	108			0.8	37.6			63,900
7803253	**P3D3700FS40M10**	37	204	111			0.6	38.2			63,900
7803307	**P3D3750FS40M10**	37.5	206	113			0.4	38.3			63,900
7803254	**P3D3800FS40M10**	38	207	114			0.3	38.6			63,900
7803255	**P3D3900FS40M12**	39	217	117			1.0	41.0	⑨		72,500
7803256	**P3D4000FS40M12**	40	220	120			0.9	41.8			72,500
7803308	**P3D4050FS40M12**	40.5	222	122			0.8	42.1			72,500
7803257	**P3D4100FS40M12**	41	223	123				42.6			72,500
7803258	**P3D4200FS40M12**	42	226	126			0.6	43.2			72,500
7803259	**P3D4300FS40M12**	43	229	129			0.5	44.0			72,500
7803260	**P3D4400FS40M12**	44	232	132			0.3	44.6			72,500
7803261	**P3D4500FS40M13**	45	235	135	40	70	0.9	46.8	⑩		86,900
7803262	**P3D4600FS40M13**	46	238	138			0.8	47.6			86,900
7803263	**P3D4700FS40M13**	47	241	141			0.7	48.4			86,900
7803264	**P3D4800FS40M13**	48	244	144			0.5	49.0			86,900
7803265	**P3D4900FS40M13**	49	247	147			0.3	49.6			86,900
7803266	**P3D5000FS40M14**	50	250	150			1.1	52.2	⑪		96,300
7803309	**P3D5050FS40M14**	50.5	252	152			1.0	52.5			96,300
7803267	**P3D5100FS40M14**	51	253	153				53.0			96,300
7803268	**P3D5200FS40M14**	52	256	156			0.8	53.6			96,300
7803269	**P3D5300FS40M14**	53	259	159			0.7	54.4			96,300
7803270	**P3D5400FS40M14**	54	262	162			0.6	55.2			96,300
7803271	**P3D5500FS40M14**	55	265	165			0.4	55.8			96,300
7803272	**P3D5600FS40M14**	56	268	168			0.1	56.2			96,300
7803273	**P3D5700FS40M16**	57	271	171			1.1	59.2	⑫		125,000
7803274	**P3D5800FS40M16**	58	274	174			1.0	60.0			125,000
7803275	**P3D5900FS40M16**	59	277	177			0.9	60.8			125,000
7803276	**P3D6000FS40M16**	60	280	180			0.8	61.6			125,000
7803277	**P3D6100FS40M16**	61	283	183			0.6	62.2			125,000
7803278	**P3D6200FS40M16**	62	286	186			0.4	62.8			125,000
7803279	**P3D6300FS40M16**	63	289	189			0.2	63.4			125,000

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.237～238 をご覧下さい。 See p.237～238 for applicable inserts and accessories.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1084

インデキサブルドリル 4Dタイプ

INDEXABLE DRILL 4D TYPE

P4D

切削条件 Cutting Conditions | P.413

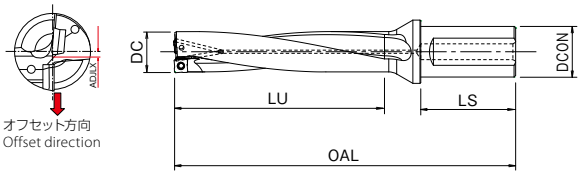
インデキサブルドリルにとって非常に困難な4D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。

It drills deep, 4D holes in a stable manner, work that is ordinarity difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

CAD

■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803311	**P4D1200FS20M03**	12	111	48	20	50	0.4	12.8	①	C	56,100
7803312	**P4D1250FS20M03**	12.5	113	50				13.3			56,100
7803313	**P4D1300FS20M03**	13	115	52			0.3	13.6			56,100
7803314	**P4D1350FS20M03**	13.5	117	54			0.2	13.9			56,100
7803315	**P4D1400FS20M03**	14	119	56				14.4			56,100
7803316	**P4D1450FS20M03**	14.5	121	58			0.1	14.7			56,100
7803317	**P4D1500FS20M04**	15	125	60			0.4	15.8	②		73,800
7803318	**P4D1550FS20M04**	15.5	127	62			0.3	16.1			73,800
7803319	**P4D1600FS20M04**	16	129	64				16.6			73,800
7803320	**P4D1650FS20M04**	16.5	131	66				17.1			73,800
7803321	**P4D1700FS20M05**	17	136	68			0.6	18.2	③		73,800
7803322	**P4D1750FS20M05**	17.5	138	70			0.5	18.5			73,800
7803390	**P4D1750FS25M05**		144		25	56					73,800
7803323	**P4D1800FS25M05**	18	146	72				19.0			73,800
7803324	**P4D1850FS25M05**	18.5	148	74			0.4	19.3			73,800
7803325	**P4D1900FS25M06**	19	150	76			0.6	20.2	④		73,800
7803326	**P4D1950FS25M06**	19.5	152	78			0.5	20.5			73,800
7803327	**P4D2000FS25M06**	20	154	80			0.4	20.8			73,800
7803328	**P4D2050FS25M06**	20.5	156	82				21.3			73,800
7803329	**P4D2100FS25M07**	21	163	84			0.6	22.2	⑤		73,800
7803330	**P4D2150FS25M07**	21.5	165	86				22.7			73,800
7803331	**P4D2200FS25M07**	22	167	88			0.5	23.0			73,800
7803332	**P4D2250FS25M07**	22.5	169	90				23.5			73,800
7803333	**P4D2300FS25M07**	23	171	92			0.4	23.8			73,800
7803391	**P4D2350FS25M07**	23.5	173	94			0.3	24.1			73,800
7803334	**P4D2350FS32M07**		177		32	60					73,800
7803392	**P4D2400FS25M07**	24	175	96	25	56		24.6			73,800
7803335	**P4D2400FS32M07**		179		32	60					73,800
7803393	**P4D2450FS25M07**	24.5	177	98	25	56	0.2	24.9			73,800
7803336	**P4D2450FS32M07**		181		32	60					73,800
7803394	**P4D2500FS25M08**	25	179	100	25	56	0.7	26.4	⑥		78,600
7803337	**P4D2500FS32M08**		183		32	60					78,600
7803395	**P4D2550FS25M08**	25.5	181	102	25	56	0.6	26.7			78,600
7803338	**P4D2550FS32M08**		185		32	60					78,600
7803339	**P4D2600FS32M08**	26	187	104			0.5	27.0			78,600
7803340	**P4D2650FS32M08**	26.5	189	106				27.5			78,600
7803341	**P4D2700FS32M08**	27	191	108			0.4	27.8			78,600
7803342	**P4D2800FS32M08**	28	195	112			0.3	28.6			78,600
7803343	**P4D2850FS32M08**	28.5	197	114			0.2	28.9			78,600

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P4D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより

FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803344	**P4D2900FS32M09**	29	199	116	32	60	0.8	30.6	⑦	C	83,200
7803345	**P4D3000FS32M09**	30	203	120			0.7	31.4			83,200
7803346	**P4D3100FS32M09**	31	207	124			0.6	32.2			83,200
7803396	**P4D3100FS40M09**		217		40	70					83,200
7803347	**P4D3200FS32M09**	32	211	128	32	60	0.5	33.0			83,200
7803397	**P4D3200FS40M09**		221		40	70					83,200
7803348	**P4D3300FS40M09**	33	225	132			0.4	33.8			83,200
7803349	**P4D3350FS40M09**	33.5	227	134			0.2	33.9			83,200
7803350	**P4D3400FS40M10**	34	229	136			1.1	36.2	⑧		87,800
7803351	**P4D3500FS40M10**	35	233	140			0.8	36.6			87,800
7803352	**P4D3600FS40M10**	36	237	144				37.6			87,800
7803353	**P4D3700FS40M10**	37	241	148			0.6	38.2			87,800
7803354	**P4D3800FS40M10**	38	245	152			0.3	38.6			87,800
7803355	**P4D3900FS40M12**	39	256	156			1.0	41.0	⑨		94,400
7803356	**P4D4000FS40M12**	40	260	160			0.9	41.8			94,400
7803357	**P4D4100FS40M12**	41	264	164			0.8	42.6			94,400
7803358	**P4D4200FS40M12**	42	268	168			0.6	43.2			94,400
7803359	**P4D4300FS40M12**	43	272	172			0.5	44.0			94,400
7803360	**P4D4400FS40M12**	44	276	176			0.3	44.6			94,400
7803361	**P4D4500FS40M13**	45	280	180			0.9	46.8	⑩		112,000
7803362	**P4D4600FS40M13**	46	284	184			0.8	47.6			112,000
7803363	**P4D4700FS40M13**	47	288	188	40	70	0.7	48.4			112,000
7803364	**P4D4800FS40M13**	48	292	192			0.5	49.0			112,000
7803365	**P4D4900FS40M13**	49	296	196			0.3	49.6			112,000
7803366	**P4D5000FS40M14**	50	300	200			1.1	52.2	⑪		121,000
7803367	**P4D5100FS40M14**	51	304	204			1.0	53.0			121,000
7803368	**P4D5200FS40M14**	52	308	208			0.8	53.6			121,000
7803369	**P4D5300FS40M14**	53	312	212			0.7	54.4			121,000
7803370	**P4D5400FS40M14**	54	316	216			0.6	55.2			121,000
7803371	**P4D5500FS40M14**	55	320	220			0.4	55.8			121,000
7803372	**P4D5600FS40M14**	56	324	224			0.1	56.2			121,000
7803373	**P4D5700FS40M16**	57	328	228			1.1	59.2	⑫		142,000
7803374	**P4D5800FS40M16**	58	332	232			1.0	60.0			142,000
7803375	**P4D5900FS40M16**	59	336	236			0.9	60.8			142,000
7803376	**P4D6000FS40M16**	60	340	240			0.8	61.6			142,000
7803377	**P4D6100FS40M16**	61	344	244			0.6	62.2			142,000
7803378	**P4D6200FS40M16**	62	348	248			0.4	62.8			142,000
7803379	**P4D6300FS40M16**	63	352	252			0.2	63.4			142,000

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.237～238 をご覧下さい。 See p.237～238 for applicable inserts and accessories.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1076

インデキサブルドリル 5Dタイプ

INDEXABLE DRILL 5D TYPE

P5D

切削条件 Cutting Conditions | P.413

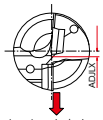
インデキサブルドリルにとって非常に困難な5D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。

It drills deep, 5D holes in a stable manner, work that is ordinarity difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

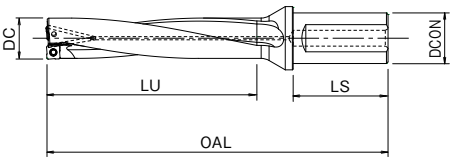
CAD

■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



オフセット方向
Offset direction



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802780	P5D1200FS20M03	12	123	60	20	50	0.4	12.8	①	C	62,100
7802781	P5D1250FS20M03	12.5	125.5	62.5				13.3			62,100
7802782	P5D1300FS20M03	13	128	65			0.3	13.6			62,100
7802783	P5D1350FS20M03	13.5	130.5	67.5			0.2	13.9			62,100
7802784	P5D1400FS20M03	14	133	70				14.4			62,100
7802785	P5D1450FS20M03	14.5	135.5	72.5			0.1	14.7			62,100
7802717	P5D1500FS20M04	15	140	75			0.4	15.8	②		77,300
7802718	P5D1550FS20M04	15.5	143	78			0.3	16.1			77,300
7802719	P5D1600FS20M04	16	145	80				16.6			77,300
7802720	P5D1650FS20M04	16.5	148	83				17.1			77,300
7802721	P5D1700FS20M05	17	153	85			0.6	18.2	③		77,300
7802722	P5D1750FS20M05	17.5	156	88			0.5	18.5			77,300
7802790	P5D1750FS25M05		162		25	56					77,300
7802723	P5D1800FS25M05	18	164	90				19.0			77,300
7802724	P5D1850FS25M05	18.5	167	93			0.4	19.3			77,300
7802725	P5D1900FS25M06	19	169	95			0.6	20.2	④		77,300
7802726	P5D1950FS25M06	19.5	172	98			0.5	20.5			77,300
7802727	P5D2000FS25M06	20	174	100			0.4	20.8			77,300
7802728	P5D2050FS25M06	20.5	177	103				21.3			77,300
7802729	P5D2100FS25M07	21	184	105			0.6	22.2	⑤		77,300
7802730	P5D2150FS25M07	21.5	187	108				22.7			77,300
7802731	P5D2200FS25M07	22	189	110			0.5	23.0			77,300
7802732	P5D2250FS25M07	22.5	192	113				23.5			77,300
7802733	P5D2300FS25M07	23	194	115			0.4	23.8			77,300
7802791	P5D2350FS25M07	23.5	197	118			0.3	24.1			77,300
7802734	P5D2350FS32M07		201		32	60					77,300
7802792	P5D2400FS25M07	24	199	120	25	56		24.6			77,300
7802735	P5D2400FS32M07		203		32	60					77,300
7802793	P5D2450FS25M07	24.5	202	123	25	56	0.2	24.9			77,300
7802736	P5D2450FS32M07		206		32	60					77,300
7802794	P5D2500FS25M08	25	204	125	25	56	0.7	26.4	⑥		82,400
7802737	P5D2500FS32M08		208		32	60					82,400
7802795	P5D2550FS25M08	25.5	207	128	25	56	0.6	26.7			82,400
7802738	P5D2550FS32M08		211		32	60					82,400
7802739	P5D2600FS32M08	26	213	130			0.5	27.0			82,400
7802740	P5D2650FS32M08	26.5	216	133				27.5			82,400
7802741	P5D2700FS32M08	27	218	135			0.4	27.8			82,400
7802742	P5D2800FS32M08	28	223	140			0.3	28.6			82,400
7802743	P5D2850FS32M08	28.5	226	143			0.2	28.9			82,400

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P5D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより

FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802744	**P5D2900FS32M09**	29	228	145	32	60	0.8	30.6	⑦	C	87,700
7802745	**P5D3000FS32M09**	30	233	150			0.7	31.4			87,700
7802746	**P5D3100FS32M09**	31	238	155			0.6	32.2			87,700
7802796	**P5D3100FS40M09**		248		40	70					87,700
7802747	**P5D3200FS32M09**	32	243	160	32	60	0.5	33.0			87,700
7802797	**P5D3200FS40M09**		253		40	70					87,700
7802748	**P5D3300FS40M09**	33	258	165			0.4	33.8			87,700
7802749	**P5D3350FS40M09**	33.5	261	168			0.2	33.9			87,700
7802750	**P5D3400FS40M10**	34	263	170			1.1	36.2	⑧		92,100
7802751	**P5D3500FS40M10**	35	268	175			0.8	36.6			92,100
7802752	**P5D3600FS40M10**	36	273	180				37.6			92,100
7802753	**P5D3700FS40M10**	37	278	185			0.6	38.2			92,100
7802754	**P5D3800FS40M10**	38	283	190			0.3	38.6			92,100
7802755	**P5D3900FS40M12**	39	295	195			1.0	41.0	⑨		98,900
7802756	**P5D4000FS40M12**	40	300	200			0.9	41.8			98,900
7802757	**P5D4100FS40M12**	41	305	205			0.8	42.6			98,900
7802758	**P5D4200FS40M12**	42	310	210			0.6	43.2			98,900
7802759	**P5D4300FS40M12**	43	315	215			0.5	44.0			98,900
7802760	**P5D4400FS40M12**	44	320	220			0.3	44.6			98,900
7802761	**P5D4500FS40M13**	45	325	225			0.9	46.8	⑩		117,000
7802762	**P5D4600FS40M13**	46	330	230			0.8	47.6			117,000
7802763	**P5D4700FS40M13**	47	335	235	40	70	0.7	48.4			117,000
7802764	**P5D4800FS40M13**	48	340	240			0.5	49.0			117,000
7802765	**P5D4900FS40M13**	49	345	245			0.3	49.6			117,000
7802766	**P5D5000FS40M14**	50	350	250			1.1	52.2	⑪		130,000
7802767	**P5D5100FS40M14**	51	355	255			1.0	53.0			130,000
7802768	**P5D5200FS40M14**	52	360	260			0.8	53.6			130,000
7802769	**P5D5300FS40M14**	53	365	265			0.7	54.4			130,000
7802770	**P5D5400FS40M14**	54	370	270			0.6	55.2			130,000
7802771	**P5D5500FS40M14**	55	375	275			0.4	55.8			130,000
7802772	**P5D5600FS40M14**	56	380	280			0.1	56.2			130,000
7802773	**P5D5700FS40M16**	57	385	285			1.1	59.2	⑫		154,000
7802774	**P5D5800FS40M16**	58	390	290			1.0	60.0			154,000
7802775	**P5D5900FS40M16**	59	395	295			0.9	60.8			154,000
7802776	**P5D6000FS40M16**	60	400	300			0.8	61.6			154,000
7802777	**P5D6100FS40M16**	61	405	305			0.6	62.2			154,000
7802778	**P5D6200FS40M16**	62	410	310			0.4	62.8			154,000
7802779	**P5D6300FS40M16**	63	415	315			0.2	63.4			154,000

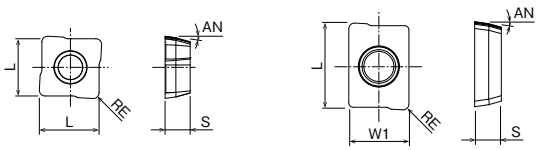
1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.237～238 をご覧下さい。See p.237～238 for applicable inserts and accessories.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



■P2D/P3D/P4D/P5Dインサート Available Inserts

仕　様 Specification		呼　び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated	コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
					L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	CK110	XP9020	XP1010	
鋼 ステンレス鋼 for Steel & Stainless Steel	①	XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	—	7823098	—	1,040
	②	XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	—	7823064	—	1,300
	③	XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	—	7823065	—	1,350
	④	XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	—	7823066	—	1,390
	⑤	XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	—	7823067	—	1,410
	⑥	XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	—	7823068	—	1,490
	⑦	XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	—	7823069	—	1,620
	⑧	XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	—	7823097	—	1,780
	⑨	XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	—	7823071	—	2,330
	⑩	XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	—	7823072	—	2,430
	⑪	XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	—	7823073	—	2,560
	⑫	XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	—	7823075	—	3,000
鋳鉄 for Cast Iron	①	XCMT031904ER-DR	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	—	—	7823163	1,040
	②	XCMT042204ER-DR	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	—	—	7823164	1,300
	③	XCMT052404ER-DR	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	—	—	7823165	1,350
	④	XCMT062706ER-DR	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	—	—	7823166	1,390
	⑤	XCMT073106ER-DR	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	—	—	7823167	1,410
	⑥	XCMT083508ER-DR	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	—	—	7823168	1,490
	⑦	XCMT094008ER-DR	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	—	—	7823169	1,620
	⑧	XCMT104608ER-DR	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	—	—	7823197	1,780
	⑨	XCMT125010ER-DR	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	—	—	7823171	2,330
	⑩	XCMT135212ER-DR	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	—	—	7823172	2,430
	⑪	XCMT145612ER-DR	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	—	—	7823173	2,560
	⑫	XCMT165912ER-DR	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	—	—	7823175	3,000
アルミニウム非鉄 for Alluminum(alloy) and Nonferrous Metal	①	XCMT031904ER-DN	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7823263	—	—	930
	②	XCMT042204ER-DN	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7823264	—	—	1,110
	③	XCMT052404ER-DN	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	7823265	—	—	1,170
	④	XCMT062706ER-DN	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	7823266	—	—	1,240
	⑤	XCMT073106ER-DN	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	7823267	—	—	1,330
	⑥	XCMT083508ER-DN	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	7823268	—	—	1,410
	⑦	XCMT094008ER-DN	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	7823269	—	—	1,540
	⑧	XCMT104608ER-DN	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	7823297	—	—	1,650
	⑨	XCMT125010ER-DN	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	7823271	—	—	2,090
	⑩	XCMT135212ER-DN	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	7823272	—	—	2,240
	⑪	XCMT145612ER-DN	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	7823273	—	—	2,380
	⑫	XCMT165912ER-DN	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	7823275	—	—	2,860

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ケースに専用ラベルが付いています
Indicating label

■P2D/P3D/P4D/P5D外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

仕様 Specification		呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials	標準価格 (Yen)
					L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XC9015	
鋼 鋳鉄 for Steel & Cast Iron	①	XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7829098	1,040
	②	XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7829064	1,300
	③	XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83 × 5.83	2.4	8°	0.4	7829065	1,350
	④	XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46 × 6.46	2.7	8°	0.6	7829066	1,390
	⑤	XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11 × 7.11	3.1	8°	0.6	7829067	1,410
	⑥	XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36 × 8.36	3.5	8°	0.8	7829068	1,490
	⑦	XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62 × 9.62	4.0	8°	0.8	7829069	1,620
	⑧	XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89 ×10.89	4.6	8°	0.8	7829097	1,780
	⑨	XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57 ×12.57	5.0	8°	1.0	7829071	2,330
	⑩	XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05 ×14.05	5.2	8°	1.2	7829072	2,430
	⑪	XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58 ×15.58	5.6	8°	1.2	7829073	2,560
	⑫	XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28 ×17.28	5.9	8°	1.2	7829075	3,000

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts						標準価格 (Yen)
クランプねじ Clamping Screw	7808096	C	FS18536P (Torx 6IP)	①	XCMT0319…	–	–	–	–	–
	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	②	XCMT0422…	③	XCMT0524…	–	–	–
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	④	XCMT0627…	–	–	–	–	–
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	⑤	XCMT0731…	–	–	–	–	–
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	⑥	XCMT0835…	⑦	XCMT0940…	–	–	–
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑧	XCMT1046…	⑨	XCMT1250…	–	–	–
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑩	XCMT1352…	⑪	XCMT1456…	⑫	XCMT1659…	–
レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	①	XCMT0319…	②	XCMT0422…	③	XCMT0524…	1,600
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	④	XCMT0627…	–	–	–	–	1,370
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	⑤	XCMT0731…	–	–	–	–	1,560
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	⑥	XCMT0835…	⑦	XCMT0940…	–	–	1,600
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑧	XCMT1046…	⑨	XCMT1250…	–	–	1,820
	7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑩	XCMT1352…	⑪	XCMT1456…	⑫	XCMT1659…	1,930

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenchs are sold separately from the cutters.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

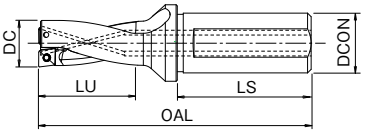
G-LIST No. | FL1097 NEW

インデキサブルフラットドリル
INDEXABLE FLAT DRILL

PDZ

切削条件 Cutting Conditions | P.415

CAD



油穴付き with Coolant Hole

2Dタイプ 2D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803776	PDZ1600FS20M05-2D	16	97	32	20	50	①	C	41,700
7803777	PDZ1650FS20M05-2D	16.5	98	33					41,700
7803778	PDZ1700FS20M05-2D	17	102	34					41,700
7803779	PDZ1750FS25M05-2D	17.5	109	35	25	56			41,700
7803780	PDZ1800FS25M05-2D	18	110	36					41,700
7803781	PDZ1850FS25M05-2D	18.5	111	37					41,700
7803782	PDZ1900FS25M06-2D	19	112	38			②		41,700
7803783	PDZ1950FS25M06-2D	19.5	113	39					41,700
7803784	PDZ2000FS25M06-2D	20	114	40					41,700
7803785	PDZ2100FS25M06-2D	21	121	42					41,700
7803786	PDZ2200FS25M06-2D	22	123	44					41,700
7803787	PDZ2300FS25M07-2D	23	125	46			③		41,700
7803788	PDZ2400FS25M07-2D	24	127	48					41,700
7803789	PDZ2500FS25M07-2D	25	129	50					46,300
7803790	PDZ2500FS32M07-2D		133		32	60			46,300
7803791	PDZ2600FS32M07-2D	26	135	52					46,300
7803792	PDZ2700FS32M08-2D	27	137	54			④		46,300
7803793	PDZ2800FS32M08-2D	28	139	56					46,300
7803794	PDZ2900FS32M08-2D	29	141	58					54,300
7803795	PDZ3000FS32M08-2D	30	143	60					54,300
7803796	PDZ3100FS32M08-2D	31	145	62					54,300
7803797	PDZ3200FS32M09-2D	32	147	64			⑤		54,300
7803798	PDZ3300FS40M09-2D	33	159	66	40	70			54,300
7803799	PDZ3400FS40M09-2D	34	161	68					60,000
7803800	PDZ3500FS40M10-2D	35	163	70			⑥		60,000
7803801	PDZ3600FS40M10-2D	36	165	72					60,000
7803802	PDZ3700FS40M10-2D	37	167	74					60,000
7803803	PDZ3800FS40M10-2D	38	169	76					60,000
7803804	PDZ3900FS40M13-2D	39	178	78			⑦		68,200
7803805	PDZ4000FS40M13-2D	40	180	80					68,200
7803806	PDZ4100FS40M13-2D	41	182	82					68,200
7803807	PDZ4200FS40M13-2D	42	184	84					68,200
7803808	PDZ4300FS40M13-2D	43	186	86					68,200

青字＝キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PDZ	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○

3Dタイプ 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803828	**PDZ1600FS20M05-3D**	16	113	48	20	50	①	C	47,100
7803829	**PDZ1650FS20M05-3D**	16.5	115	49.5					47,100
7803830	**PDZ1700FS20M05-3D**	17	119	51					47,100
7803831	**PDZ1750FS25M05-3D**	17.5	127	52.5	25	56			47,100
7803832	**PDZ1800FS25M05-3D**	18	128	54					47,100
7803833	**PDZ1850FS25M05-3D**	18.5	130	55.5					47,100
7803834	**PDZ1900FS25M06-3D**	19	131	57			②		47,100
7803835	**PDZ1950FS25M06-3D**	19.5	133	58.5					47,100
7803836	**PDZ2000FS25M06-3D**	20	134	60					47,100
7803837	**PDZ2100FS25M06-3D**	21	142	63					47,100
7803838	**PDZ2200FS25M06-3D**	22	145	66					47,100
7803839	**PDZ2300FS25M07-3D**	23	148	69			③		47,100
7803840	**PDZ2400FS25M07-3D**	24	151	72					47,100
7803841	**PDZ2500FS25M07-3D**	25	154	75					52,200
7803842	**PDZ2500FS32M07-3D**		158		32	60			52,200
7803843	**PDZ2600FS32M07-3D**	26	161	78					52,200
7803844	**PDZ2700FS32M08-3D**	27	164	81			④		52,200
7803845	**PDZ2800FS32M08-3D**	28	167	84					52,200
7803846	**PDZ2900FS32M08-3D**	29	170	87					60,400
7803847	**PDZ3000FS32M08-3D**	30	173	90					60,400
7803848	**PDZ3100FS32M08-3D**	31	176	93					60,400
7803849	**PDZ3200FS32M09-3D**	32	179	96			⑤		60,400
7803850	**PDZ3300FS40M09-3D**	33	192	99	40	70			60,400
7803851	**PDZ3400FS40M09-3D**	34	195	102					63,900
7803852	**PDZ3500FS40M10-3D**	35	198	105			⑥		63,900
7803853	**PDZ3600FS40M10-3D**	36	201	108					63,900
7803854	**PDZ3700FS40M10-3D**	37	204	111					63,900
7803855	**PDZ3800FS40M10-3D**	38	207	114					63,900
7803856	**PDZ3900FS40M13-3D**	39	217	117			⑦		72,500
7803857	**PDZ4000FS40M13-3D**	40	220	120					72,500
7803858	**PDZ4100FS40M13-3D**	41	223	123					72,500
7803859	**PDZ4200FS40M13-3D**	42	226	126					72,500
7803860	**PDZ4300FS40M13-3D**	43	229	129					72,500

青字＝キャップボルト座ぐり対応サイズ　　Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

⚠ むくからの穴あけ時の注意 Precautions when drilling from solid

オフセット加工は推奨しません。

PDZはインサート配列の都合上、オフセット加工を行うと中心刃インサートに欠けが発生します。

Offset machining is not recommended.

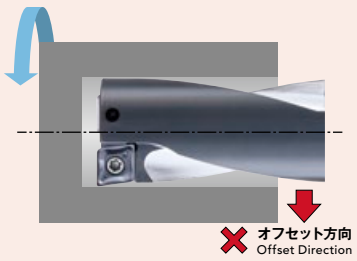
Due to the insert arrangement of the PDZ, chipping will occur in the center insert when offset machining is performed.

調整が必要な穴加工には、PDドリル*を選定下さい(p.229参照)。

Select the PD drill* for drilling that requires adjustment (refer to p.229).

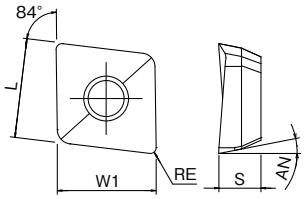
＊PDドリルは穴底がフラットになりません。

*PD drill does not make the bottom of the hole flat.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



■適用インサート Applicable Inserts

単位:mm Unit:mm

	呼び Designation	インサート寸法 Insert Size L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XP8030	標準価格 (Yen)
①	ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16～18.5	7814102	1,850
②	ZPNT060204EN	6.95× 6.95	2.93	11°	0.4	φ19～22	7814103	1,900
③	ZPNT070304EN	7.84× 7.84	3.87	11°	0.4	φ23～26	7814104	1,900
④	ZPNT080304EN	8.85× 8.85	3.92	11°	0.4	φ27～31	7814105	1,920
⑤	ZPNT090404EN	9.94× 9.94	4.65	11°	0.4	φ32～34	7814106	1,930
⑥	ZPNT100408EN	10.95×10.95	4.65	11°	0.8	φ35～38	7814108	2,030
⑦	ZPNT130508EN	13.92×13.92	5.46	11°	0.8	φ39～43	7814110	2,350

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

さらなる耐久性を求める加工には外周刃に専用インサートを選定下さい。
For machining that requires greater durability, select a designated insert for the peripheral cutting edge.

■PDZ外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

※PDZ外周刃専用インサートは中心刃に取り付けないで下さい。
* Do not attach inserts dedicated for the PDZ peripheral cutting edge to the center cutting edge.

単位:mm Unit:mm

	呼び Designation	インサート寸法 Insert Size L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XC8035	標準価格 (Yen)
①	ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16～18.5	7815102	1,850
②	ZPNT060204EN	6.95× 6.95	2.93	11°	0.4	φ19～22	7815103	1,900
③	ZPNT070304EN	7.84× 7.84	3.87	11°	0.4	φ23～26	7815104	1,900
④	ZPNT080304EN	8.85× 8.85	3.92	11°	0.4	φ27～31	7815105	1,920
⑤	ZPNT090404EN	9.94× 9.94	4.65	11°	0.4	φ32～34	7815106	1,930
⑥	ZPNT100408EN	10.95×10.95	4.65	11°	0.8	φ35～38	7815108	2,030
⑦	ZPNT130508EN	13.92×13.92	5.46	11°	0.8	φ39～43	7815110	2,350

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

⚠インサート装着時の注意 Precautions when installing the insert

・インサート(XP8030)は外周刃として2コーナ、中心刃として2コーナの計4コーナ使用できます。
The insert (XP8030) has a total of 4 working corners – 2 corners for the peripheral cutting edge and 2 corners for the center cutting edge.

・外周刃には外周刃用コーナを、中心刃には中心刃用コーナを使用して下さい。
Use the peripheral cutting edge corner for the peripheral cutting edge and the center cutting edge corner for the center cutting edge.

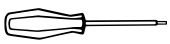
外周刃装着時
Attached with peripheral cutting edge

中心刃装着時
Attached with center cutting edge

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation		適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808139	C	**FS20543P (Torx 6IP)**	①	ZPNT05…	PDZ φ16~18.5	0.7 N·m
	7808138	C	**FS22550P (Torx 7IP)**	②	ZPNT06…	PDZ φ19~22	1.0 N·m
	7808136	C	**FS25560P (Torx 8IP)**	③	ZPNT07…	PDZ φ23~26	1.6 N·m
	7808135	C	**FS30570P (Torx 9IP)**	④	ZPNT08…	PDZ φ27~34	2.2 N·m
				⑤	ZPNT09…		
	7808137	C	**FS35586P (Torx 15IP)**	⑥	ZPNT10…	PDZ φ35~38	3.2 N·m
	7808114	C	**FS45510P (Torx 20IP)**	⑦	ZPNT13…	PDZ φ39~43	5.0 N·m

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation		適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808223	C	**6IP-D (Torx 6IP)**	①	ZPNT05…	PDZ φ16~18.5	1,600
	7808224	C	**7IP-D (Torx 7IP)**	②	ZPNT06…	PDZ φ19~22	1,370
	7808225	C	**8IP-D (Torx 8IP)**	③	ZPNT07…	PDZ φ23~26	1,560
	7808226	C	**9IP-D (Torx 9IP)**	④	ZPNT08…	PDZ φ27~34	1,600
				⑤	ZPNT09…		
	7808228	C	**15IP-D (Torx 15IP)**	⑥	ZPNT10…	PDZ φ35~38	1,820
	7808229	C	**20IP-D (Torx 20IP)**	⑦	ZPNT13…	PDZ φ39~43	1,930

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenchs are sold separately from the cutters.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | DP1001

PCDツイストドリル

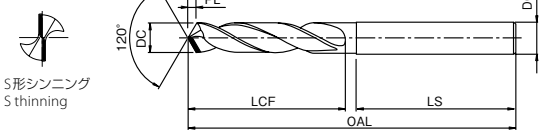
PCD HELIX TWIST DRILL FOR ALUMINUM ALLOY WITH HIGH SILICONCONTENT

PCD-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.416-1

中心まで耐摩耗性に優れたPCD(焼結ダイヤモンド)を採用しているため、ハイシリコンアルミやMMCで抜群の寿命を発揮します。

Thanks to specially selected PCD(polycrystalline diamond), PCD-GDN has high wear resistance that extends its tool life.



PCD | 20° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.6	22	54	3	30	0.6	□		—	—
	2.7	25	59		32	0.6	□		—	—
	2.8				32	0.7	□		—	—
	2.9				32	0.7	□		—	—
	3				32	0.7	□		—	—
	3.1	27		4	30	0.7	□		—	—
	3.2				30	0.7	□		—	—
	3.3				30	0.8	□		—	—
	3.4	30	65		33	0.8	□		—	—
	3.5				33	0.8	□		—	—
	3.6				33	0.8	□		—	—
	3.7				33	0.9	□		—	—
	3.8	33			30	0.9	□		—	—
	3.9				30	0.9	□		—	—
	4				30	0.9	□		—	—
	4.1	36	73	5	38	1	□		—	—
	4.2				38	1.2	□		—	—
	4.3				35	1.2	□		—	—
	4.4				35	1.3	□		—	—
	4.5				35	1.3	□		—	—
	4.6				35	1.3	□		—	—
	4.7				35	1.4	□	—	—	—
	4.8	39			32	1.4	□		—	—
	4.9				32	1.4	□		—	—
	5				32	1.4	□		—	—
	5.1	43	80	6	36	1.5	□		—	—
	5.2				36	1.5	□		—	—
	5.3				36	1.5	□		—	—
	5.4				36	1.6	□		—	—
	5.5				36	1.6	□		—	—
	5.6		83		36	1.6	□		—	—
	5.7				36	1.6	□		—	—
	5.8				36	1.7	□		—	—
	5.9				36	1.7	□		—	—
	6				36	1.7	□		—	—
	6.1	47	87	7	38	1.8	□		—	—
	6.2				38	1.8	□		—	—
	6.3				38	1.8	□		—	—
	6.4				38	1.8	□		—	—
	6.5				38	1.9	□		—	—
	6.6				38	1.9	□		—	—
	6.7				38	1.9	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.8	50	90	7	38	2	□		—	—
	6.9				38	2	□		—	—
	7				38	2	□		—	—
	7.1	52	92	8	38	2	□		—	—
	7.2				38	2.1	□		—	—
	7.3				38	2.1	□		—	—
	7.4				38	2.1	□		—	—
	7.5				38	2.2	□		—	—
	7.6	56	96		38	2.2	□		—	—
	7.7				38	2.2	□		—	—
	7.8				38	2.3	□		—	—
	7.9				38	2.3	□		—	—
	8				38	2.3	□		—	—
	8.1			9	38	2.3	□		—	—
	8.2				38	2.4	□		—	—
	8.3				38	2.4	□		—	—
	8.4				38	2.4	□		—	—
	8.5				38	2.5	□		—	—
	8.6	61	101		38	2.5	□		—	—
	8.7				38	2.5	□		—	—
	8.8				38	2.5	□		—	—
	8.9				38	2.6	□	—	—	—
	9				38	2.6	□		—	—
	9.1		105	10	42	2.6	□		—	—
	9.2				42	2.7	□		—	—
	9.3				42	2.7	□		—	—
	9.4				42	2.7	□		—	—
	9.5				42	2.7	□		—	—
	9.6	65	109		42	2.8	□		—	—
	9.7				42	2.8	□		—	—
	9.8				42	2.8	□		—	—
	9.9				42	2.9	□		—	—
	10				42	2.9	□		—	—
	10.1			11	42	2.9	□		—	—
	10.2				42	2.9	□		—	—
	10.3				42	3	□		—	—
	10.4				42	3	□		—	—
	10.5				42	3	□		—	—
	10.6				42	3.1	□		—	—
	10.7	71	115		42	3.1	□		—	—
	10.8				42	3.1	□		—	—
	10.9				42	3.1	□		—	—

次ページへ
直径 DC 11～12 NEXT

CAD CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PCD-GDN																◎			○	○	◎

前ページより
FROM 直径 DC 2.6～10.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	–	–
	11.1		121	12	48	3.2	□	–	–
	11.2				48	3.2	□	–	–
	11.3				48	3.3	□	–	–
	11.4				48	3.3	□	–	–
	11.5				48	3.3	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.3	□	–	–
	11.7				48	3.4	□	–	–
	11.8				48	3.4	□	–	–
	11.9	76	126		48	3.4	□	–	–
	12				48	3.5	□	–	–

PCD ツイストドリルは再研削を承ります。
Re-grinding for PCD-GDN will be available at OSG.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | **DW1002**

ダイヤコート超硬
DIAMOND COATED CARBIDE

D-GDN

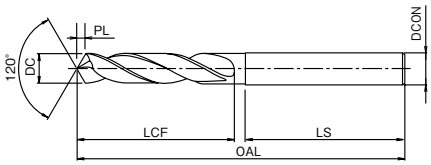
切削条件 Cutting Conditions | P.418

アルミニウム合金は勿論の事、超硬ドリルでは極めて短寿命なハイシリコンアルミニウム合金に威力を発揮します。

Able to drill aluminum alloy and even with the high silicon aluminum alloy which is previously suffered a short tool life with carbide drills, this drill performs well.

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 (DC ≦ 6) | h8 (6 < DC) | 20° | SHRINK FIT

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1	9	41		26.3	0.3		□	–	–
	1.1	11			30.5	0.3		□	–	–
	1.2	12			29.6	0.4		□	–	–
	1.3				29.8	0.4		□	–	–
	1.4	14	47		28	0.4	–	□	–	–
	1.5				28.2	0.4		□	–	–
	1.6	15			27.4	0.5		□	–	–
	1.7				27.6	0.5		□	–	–
	1.8	17			32.8	0.5		□	–	–
	1.9				32.9	0.6		□	–	–
8601020	**2**	18		3	32.1	0.6	C	●	6	15,700
	2.1				32.3	0.6	–	□	–	–
	2.2	20	54		30.5	0.6		□	–	–
8601023	**2.3**				30.7	0.7	C	●	6	17,300
	2.4				28.9	0.7	–	□	–	–
8601025	**2.5**	22			29.1	0.7	C	●	6	17,300
	2.6				29.3	0.8		□	–	–
	2.7				31.4	0.8		□	–	–
	2.8	25			31.6	0.8	–	□	–	–
	2.9				31.8	0.8		□	–	–
8601030	**3**		59		32	0.9	C	●	7	23,100
	3.1				28.3	0.9		□	–	–
	3.2	27			28.5	0.9	–	□	–	–
8601033	**3.3**				28.7	1	C	●	11	23,800
	3.4				31.9	1	–	□	–	–
8601035	**3.5**	30		4	32.1	1	C	●	11	23,800
	3.6				32.3	1		□	–	–
	3.7		65		32.4	1.1	–	□	–	–
	3.8				29.6	1.1		□	–	–
	3.9				29.8	1.1		□	–	–
8601040	**4**	33			30	1.2	C	●	12	24,100
	4.1				36.3	1.2	–	□	–	–
8601042	**4.2**				36.5	1.2	C	●	18	29,400
	4.3				33.7	1.2		□	–	–
	4.4				33.9	1.3	–	□	–	–
8601045	**4.5**	36	73	5	34.1	1.3	C	●	21	29,400
	4.6				34.3	1.3		□	–	–
	4.7				34.4	1.4		□	–	–
	4.8				31.6	1.4	–	□	–	–
	4.9	39			31.8	1.4		□	–	–
8601050	**5**				32	1.4	C	●	22	30,200
	5.1				33.3	1.5		□	–	–
	5.2		80		33.5	1.5		□	–	–
	5.3				33.7	1.5	–	□	–	–
	5.4				33.9	1.6		□	–	–
8601055	**5.5**	43		6	37.1	1.6	C	●	27	37,400
	5.6				37.3	1.6		□	–	–
	5.7		83		37.4	1.7		□	–	–
	5.8				37.6	1.7	–	□	–	–
	5.9				37.8	1.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601060	**6**	43	83	6	38	1.7	C	●	29	37,400
	6.1				38	1.8		□	–	–
	6.2				38	1.8		□	–	–
	6.3				38	1.8	–	□	–	–
	6.4	47	87		38	1.9		□	–	–
8601065	**6.5**			7	38	1.9	C	●	40	45,400
	6.6				38	1.9		□	–	–
	6.7				38	1.9	–	□	–	–
8601068	**6.8**				38	2	C	●	42	50,200
	6.9	50	90		38	2	–	□	–	–
8601070	**7**				38	2	C	●	43	50,200
	7.1				38	2.1		□	–	–
	7.2				38	2.1		□	–	–
	7.3	52	92		38	2.1	–	□	–	–
	7.4				38	2.1		□	–	–
8601075	**7.5**			8	38	2.2	C	●	52	53,500
	7.6				38	2.2		□	–	–
	7.7				38	2.2		□	–	–
	7.8				38	2.3	–	□	–	–
	7.9				38	2.3		□	–	–
8601080	**8**	56	96		38	2.3	C	●	57	56,800
	8.1				38	2.3		□	–	–
	8.2				38	2.4		□	–	–
	8.3				38	2.4	–	□	–	–
	8.4				38	2.4		□	–	–
8601085	**8.5**			9	38	2.5	C	●	70	59,600
	8.6				38	2.5		□	–	–
	8.7				38	2.5		□	–	–
	8.8		101		38	2.5	–	□	–	–
	8.9				38	2.6		□	–	–
8601090	**9**	61			38	2.6	C	●	76	62,300
	9.1				42	2.6		□	–	–
	9.2				42	2.7		□	–	–
	9.3		105		42	2.7	–	□	–	–
	9.4				42	2.7		□	–	–
8601095	**9.5**			10	42	2.7	C	●	91	64,700
	9.6				42	2.8		□	–	–
	9.7				42	2.8		□	–	–
	9.8				42	2.8	–	□	–	–
	9.9				42	2.9		□	–	–
8601100	**10**				42	2.9	C	●	110	66,800
	10.1	65	109		42	2.9		□	–	–
	10.2				42	2.9	–	□	–	–
8601103	**10.3**			11	42	3	C	●	110	68,700
	10.4				42	3	–	□	–	–
8601105	**10.5**				42	3	C	●	113	68,700
	10.6				42	3.1		□	–	–
	10.7				42	3.1		□	–	–
	10.8	71	115		42	3.1	–	□	–	–
	10.9				42	3.2		□	–	–

次ページへ
直径 DC 11～12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN														○	◎	◎				◎	○

前ページより
FROM 直径 DC 1～10.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601110	**11**	71	115	11	42	3.2	C	●	122	70,700
	11.1		121	12	48	3.2	–	□	–	–
	11.2				48	3.2		□	–	–
	11.3				48	3.3		□	–	–
	11.4				48	3.3		□	–	–
8601115	**11.5**				48	3.3	C	●	147	72,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.4	–	□	–	–
	11.7				48	3.4		□	–	–
	11.8				48	3.4		□	–	–
	11.9	76	126		48	3.4		□	–	–
8601120	**12**				48	3.5	C	●	155	73,900

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

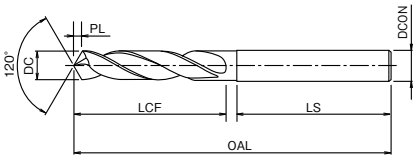
G-LIST No. | DW1049

CFRP加工用DIAコート超硬ドリル ミディアム形

DIAMOND COATED CARBIDE MEDIUM DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

D-CF-GDN

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DIA | 0~-0.020 DC ≦ 6 | h8 6 < DC | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	54	3	32.1	0.6	□		–	–
	2.1				32.3	0.6	□		–	–
	2.2	20			30.5	0.6	□		–	–
	2.3				30.7	0.7	□		–	–
	2.4	22			28.9	0.7	□		–	–
	2.5				29.1	0.7	□		–	–
	2.6				29.3	0.8	□		–	–
	2.7	25	59		31.4	0.8	□		–	–
	2.8				31.6	0.8	□		–	–
	2.9				31.8	0.8	□		–	–
	3				32	0.9	□		–	–
	3.1	27		4	28.3	0.9	□		–	–
	3.175				28.5	0.9	□		–	–
	3.2				28.5	0.9	□		–	–
	3.3				28.7	1	□		–	–
	3.4	30	65		31.9	1	□		–	–
	3.5				32.1	1	□		–	–
	3.6				32.3	1	□	–	–	–
	3.7				32.4	1.1	□		–	–
	3.8	33			29.6	1.1	□		–	–
	3.9				29.8	1.1	□		–	–
	4				30	1.2	□		–	–
	4.1	36	73	5	36.3	1.2	□		–	–
	4.2				36.5	1.2	□		–	–
	4.3				33.7	1.2	□		–	–
	4.4				33.9	1.3	□		–	–
	4.5				34.1	1.3	□		–	–
	4.6				34.3	1.3	□		–	–
	4.7				34.4	1.4	□		–	–
	4.763	39			31.6	1.4	□		–	–
	4.8				31.6	1.4	□		–	–
	4.9				31.8	1.4	□		–	–
	5				32	1.4	□		–	–
	5.1	43	80	6	33.3	1.5	□		–	–
	5.2				33.5	1.5	□		–	–
	5.3				33.7	1.5	□		–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.4	43	83	6	33.9	1.6	□		–	–
	5.5				37.1	1.6	□		–	–
	5.6				37.3	1.6	□		–	–
	5.7				37.4	1.6	□		–	–
	5.8				37.6	1.7	□		–	–
	5.9				37.8	1.7	□		–	–
	6				38	1.7	□		–	–
	6.1	47	87	7	38	1.8	□		–	–
	6.2				38	1.8	□		–	–
	6.3				38	1.8	□		–	–
	6.35				38	1.8	□		–	–
	6.4				38	1.8	□		–	–
	6.5				38	1.9	□		–	–
	6.6				38	1.9	□		–	–
	6.7				38	1.9	□		–	–
	6.8	50	90		38	2	□		–	–
	6.9				38	2	□		–	–
	7				38	2	□	–	–	–
	7.1	52	92	8	38	2	□		–	–
	7.2				38	2.1	□		–	–
	7.3				38	2.1	□		–	–
	7.4				38	2.1	□		–	–
	7.5				38	2.2	□		–	–
	7.6	56	96		38	2.2	□		–	–
	7.7				38	2.2	□		–	–
	7.8				38	2.3	□		–	–
	7.9				38	2.3	□		–	–
	7.938				38	2.3	□		–	–
	8				38	2.3	□		–	–
	8.1			9	38	2.3	□		–	–
	8.2				38	2.4	□		–	–
	8.3				38	2.4	□		–	–
	8.4				38	2.4	□		–	–
	8.5				38	2.5	□		–	–
	8.6	61	101		38	2.5	□		–	–
	8.7				38	2.5	□		–	–

次ページへ
直径 DC 8.8～13 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。 See p.1016 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～8.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.8	61	101	9	38	2.5	□	–	–
	8.9				38	2.6	□	–	–
	9				38	2.6	□	–	–
	9.1		105	10	42	2.6	□	–	–
	9.2				42	2.7	□	–	–
	9.3				42	2.7	□	–	–
	9.4				42	2.7	□	–	–
	9.5				42	2.7	□	–	–
	9.525	65	109		42	2.7	□	–	–
	9.6				42	2.8	□	–	–
	9.7				42	2.8	□	–	–
	9.8				42	2.8	– □	–	–
	9.9				42	2.9	□	–	–
	10				42	2.9	□	–	–
	10.1			11	42	2.9	□	–	–
	10.2				42	2.9	□	–	–
	10.3				42	3	□	–	–
	10.4				42	3	□	–	–
	10.5				42	3	□	–	–
	10.6				42	3.1	□	–	–
	10.7	71	115		42	3.1	□	–	–
	10.8				42	3.1	□	–	–
	10.9				42	3.1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	–	–
	11.1		121	12	48	3.2	□	–	–
	11.113				48	3.2	□	–	–
	11.2				48	3.2	□	–	–
	11.3				48	3.3	□	–	–
	11.4				48	3.3	□	–	–
	11.5				48	3.3	□	–	–
	11.6				48	3.3	□	–	–
	11.7				48	3.4	□	–	–
	11.8				48	3.4	□	–	–
	11.9	76	126		48	3.4	– □	–	–
	12				48	3.5	□	–	–
	12.1		128	13	50	3.5	□	–	–
	12.2				50	3.5	□	–	–
	12.3				50	3.6	□	–	–
	12.4				50	3.6	□	–	–
	12.5				50	3.6	□	–	–
	12.6				50	3.6	□	–	–
	12.7				50	3.7	□	–	–
	12.8				50	3.7	□	–	–
	12.9				50	3.7	□	–	–
	13				50	3.8	□	–	–

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

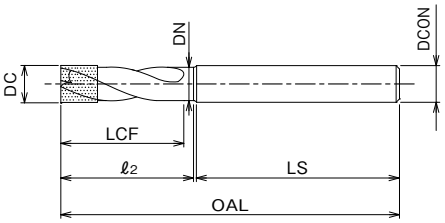
G-LIST No. | DP1000

電着ダイヤモンドドリル セラドリル

ELECTROPLATED DIAMOND DRILLS FOR CERAMICS

ED-DS

切削条件 Cutting Conditions | P.417



CAD

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599720	–	**2**	7	39	–	3	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	C	●	–	7,390
8599725	–	**2.5**	9	41	–		28.8	10.5	2.1	10.5			●	–	7,390
8599730	–	**3**	11	43	–		29.7	12.5	2.6	12.5			●	–	7,390
8599735	–	**3.5**	15	47	–	4	28.5	16.5	3.1	10			●	–	7,390
8599740	–	**4**	17	49	–		29.7	18.5	3.6				●	–	7,860
8599745	–	**4.5**	19	63	–	6	35.8	21	4.1				●	–	8,130
	.1910	**4.851**	21	65	.1910	4.851	42	23	4.45			–	□	–	–
8599750	–	**5**			–	6	37.2		4.6			C	●	–	8,130
8599755	–	**5.5**	23	67	–		38.7	25	5.1				●	–	8,350
8599760	–	**6**	25	69	–		41.6	27.4	5.6				●	–	8,610
	¼	**6.35**	28	72	¼	6.35	42	30	5.95			–	□	–	–
8599765	–	**6.5**			–	8	35.9		6.1			C	●	–	8,610
8599770	–	**7**			–		38		6.6				●	–	8,610
8599775	–	**7.5**	31	75	–		38.8	33	7.1				●	–	8,610
8599780	–	**8**	34	78	–		41.6	36.4	7.6				●	–	8,820
8599785	–	**8.5**		84	–	10	41.6	36	8.1				●	–	9,800
8599790	–	**9**	37	87	–		43.3	39	8.6				●	–	10,100
8599795	–	**9.5**			–		44.7		9.1				●	–	10,100
	⅜	**9.525**	40	90	⅜	9.525	48	42	9.13			–	□	–	–
8599800	–	**10**			–	10	47.6	42.4	9.6			C	●	–	10,600
8599805	–	**10.5**		97	–	12	48.9	42	10.1				●	–	11,100
8599810	–	**11**			–		50.3		10.6				●	–	11,300
8599815	–	**11.5**	44	101	–		51.7	46	11.1				●	–	11,300
8599820	–	**12**			–		54.6	46.4	11.6				●	–	11,500
8599825	–	**12.5**	48	105	–		55	51	12.1				●	–	12,200
8599830	–	**13**			–		55		12.6				●	–	13,200

セラドリル ED-DS の特長は P.1031 をご覧下さい。
Please see p.1031 for features of ED-DS.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1037

CFRP用ダイヤコート超硬トリプルアングルドリル

DIAMOND COATED CARBIDE TRIPLE ANGLE DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

D-STAD

切削条件 Cutting Conditions | P.418

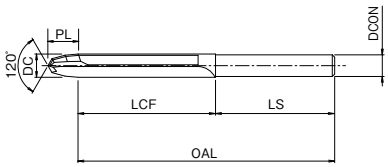
3つの先端角で構成され、切削抵抗を半径方向に分散させるため、CFRPの出入り口両面でのデラミネーションを抑え、高い穴品位が得られます。

Three point angle spreads cutting resistance to radial direction which controls elimination at CFRP entrance and exit of the hole thus high hole quality.

CAD

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 0° | SHRINK FIT

N形シンニング
N thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809078	#40	.0985	2.502	15	65	.0985	2.502	50	4.2	C	●	8	37,200
8809079	#30	.1290	3.277	20	70	.1290	3.277	50	5.5		●	14	37,900
8809080	#20	.1615	4.102	25	75	.1615	4.102	50	6.9		●	19	38,500
8809081	.1915	.1915	4.864	39	89	.1915	4.864	50	8.2		●	26	40,700
8809082	.2510	.2510	6.375	51	101	.2510	6.375	50	10.7		●	43	48,900
8809083	.3760	.3760	9.550	76	126	.3760	9.550	50	16.1		●	107	70,300

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 50~62 HRC	焼入鋼 62~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
D-STAD																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1105

CFRP用ダイヤコート超硬ダブルアングルドリル

DIAMOND COATED CARBIDE DOUBLE ANGLE DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

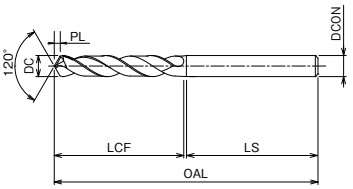
D-DAD

切削条件 Cutting Conditions | P.418

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 40° | SHRINK FIT

CAD

N形シンニング
N thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809141	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.7	C	●	5	28,300
8809142	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	2.2		●	11	28,900
8809143	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.2		●	16	29,400
8809144	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.6		●	20	31,000
8809145	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.5		●	41	40,100
8809146	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	5.2		●	97	51,600

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-DAD																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1067

CFRP/メタルスタック穴あけ用ドリル

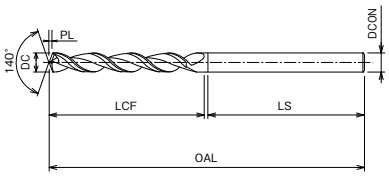
HIGH HELIX DRILL FOR CFRP AND STACKS

STCH

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 40° | SHRINK FIT

R＋W形シンニング
R＋W thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809111	#11	.1915	4.864	32	83	.1915	4.864	50	0.9	C	●	20	22,000
8809112	1/4	.2510	6.375	50	101	.2510	6.375	50	1.2		●	36	24,000

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DW1106**

CFRP用ダイヤコート超硬ドリルミディアム形先端角90°

DIAMOND COATED 90 DEGREE POINT ANGLE DRILL FOR COMPOSITES

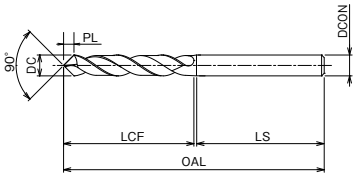
D-GDN90

切削条件 Cutting Conditions | P.418

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 40° | SHRINK FIT

CAD

N形シンニング
N thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809151	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.3	C	●	5	28,300
8809152	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	1.6		●	11	28,900
8809153	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.1		●	16	29,400
8809154	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.4		●	20	31,000
8809155	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.2		●	40	40,100
8809156	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	4.8		●	97	51,600

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN90																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

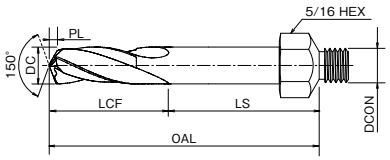
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1068

耐熱合金スターティング穴加工用ハンド穴あけドリル
STARTING HAND DRILL FOR HRSA

NEPTUNE



CARBIDE | TiAlN | h8

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF(inch)	溝長 LCF(mm)	全長 OAL(inch)	全長 OAL(mm)	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809128	#40	.0980	2.489	.5	12.7	1.5	38.1	1/4-28UNF	25.4	0.3	3	C	●	12	17,800
8809129	#30	.1285	3.264						25.4	0.4			●	13	17,800
8809130	#20	.1610	4.089						25.4	0.6			●	15	17,500
8809131	#11	.1910	4.851						25.4	0.7			●	17	17,700

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1014

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD

*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599005	**0.5**	3	38	3	25.8	0.1	D ●	4	2,810
8608051	**0.51**				25.9	0.1	●	4	2,890
8608052	**0.52**				25.9	0.1	●	4	2,890
8608053	**0.53**				25.9	0.1	●	4	2,890
8608054	**0.54**	3.5			25.9	0.1	●	4	2,890
8608055	**0.55**				25.9	0.1	●	4	2,560
8608056	**0.56**				25.9	0.1	●	4	2,890
8608057	**0.57**				26	0.1	●	4	2,890
8608058	**0.58**				26	0.1	●	4	2,890
8608059	**0.59**				26	0.1	●	4	2,890
8599006	**0.6**				26	0.1	●	4	2,560
8608061	**0.61**	4			26	0.1	●	4	2,670
8608062	**0.62**				26.1	0.1	●	4	2,670
8608063	**0.63**				26.1	0.1	●	4	2,670
8608064	**0.64**				26.1	0.1	●	4	2,670
8608065	**0.65**				26.1	0.1	●	4	2,350
8608066	**0.66**				26.1	0.1	●	4	2,670
8608067	**0.67**				26.2	0.1	●	4	2,670
8608068	**0.68**	4.5			26.2	0.1	●	4	2,670
8608069	**0.69**				26.2	0.1	●	4	2,670
8599007	**0.7**				26.2	0.2	●	4	2,350
8608071	**0.71**				26.2	0.2	●	4	2,570
8608072	**0.72**				26.2	0.2	●	4	2,570
8608073	**0.73**				26.3	0.2	●	4	2,570
8608074	**0.74**				26.3	0.2	●	4	2,570
8608075	**0.75**				26.3	0.2	●	4	2,220
8608076	**0.76**	5			26.3	0.2	●	4	2,570
8608077	**0.77**				26.3	0.2	●	4	2,570
8608078	**0.78**				26.3	0.2	●	4	2,570
8608079	**0.79**				26.4	0.2	●	4	2,570
8599008	**0.8**				26.4	0.2	●	4	2,220
8608081	**0.81**				26.4	0.2	●	4	2,430
8608082	**0.82**				26.4	0.2	●	4	2,430
8608083	**0.83**				26.5	0.2	●	4	2,430
8608084	**0.84**				26.5	0.2	●	4	2,430
8608085	**0.85**				26.5	0.2	●	4	2,130
8608086	**0.86**	5.5			26.5	0.2	●	4	2,430
8608087	**0.87**				26.5	0.2	●	4	2,430
8608088	**0.88**				26.5	0.2	●	4	2,430
8608089	**0.89**				26.6	0.2	●	4	2,430
8599009	**0.9**				26.6	0.2	●	4	2,130
8608091	**0.91**				26.6	0.2	●	4	2,240
8608092	**0.92**				26.6	0.2	●	4	2,240
8608093	**0.93**				26.6	0.2	●	4	2,240
8608094	**0.94**				26.7	0.2	●	4	2,240
8608095	**0.95**				26.7	0.2	●	4	1,970
8608096	**0.96**	6			26.7	0.2	●	4	2,240
8608097	**0.97**				26.7	0.2	●	4	2,240

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608098	**0.98**	6	38	3	26.7	0.2	D ●	4	2,240
8608099	**0.99**				26.7	0.2	●	4	2,240
8599010	**1**				26.8	0.2	●	4	1,970
8608101	**1.01**				26.8	0.2	●	4	2,110
8608102	**1.02**				26.8	0.2	●	4	2,110
8608103	**1.03**				26.8	0.2	●	4	2,110
8608104	**1.04**				26.8	0.2	●	4	2,110
8608105	**1.05**				26.9	0.2	●	4	1,850
8608106	**1.06**				26.9	0.2	●	4	2,110
8608107	**1.07**	7	39		26.9	0.2	●	4	2,110
8608108	**1.08**				26.9	0.3	●	4	2,110
8608109	**1.09**				26.9	0.3	●	4	2,110
8599011	**1.1**				27	0.3	●	4	1,850
8608111	**1.11**				27	0.3	●	4	2,110
8608112	**1.12**				27	0.3	●	4	2,110
8608113	**1.13**				27	0.3	●	4	2,110
8608114	**1.14**				27	0.3	●	4	2,110
8608115	**1.15**				27	0.3	●	4	1,850
8608116	**1.16**				27.1	0.3	●	4	2,110
8608117	**1.17**				27.1	0.3	●	4	2,110
8608118	**1.18**				27.1	0.3	●	4	2,110
8608119	**1.19**	8	40		27.1	0.3	●	4	2,110
8599012	**1.2**				27.1	0.3	●	4	1,850
8608121	**1.21**				27.2	0.3	●	4	2,110
8608122	**1.22**				27.2	0.3	●	4	2,110
8608123	**1.23**				27.2	0.3	●	4	2,110
8608124	**1.24**				27.2	0.3	●	4	2,110
8608125	**1.25**				27.2	0.3	●	4	1,850
8608126	**1.26**				27.3	0.3	●	4	2,110
8608127	**1.27**				27.3	0.3	●	4	2,110
8608128	**1.28**				27.3	0.3	●	4	2,110
8608129	**1.29**				27.3	0.3	●	4	2,110
8599013	**1.3**				27.3	0.3	●	4	1,850
8608131	**1.31**				27.3	0.3	●	4	2,110
8608132	**1.32**				27.4	0.3	●	4	2,110
8608133	**1.33**	9	41		27.4	0.3	●	4	2,110
8608134	**1.34**				27.4	0.3	●	4	2,110
8608135	**1.35**				27.4	0.3	●	4	1,850
8608136	**1.36**				27.4	0.3	●	4	2,110
8608137	**1.37**				27.5	0.3	●	4	2,110
8608138	**1.38**				27.5	0.3	●	4	2,110
8608139	**1.39**				27.5	0.3	●	4	2,110
8599014	**1.4**				27.5	0.3	●	4	1,850
8608141	**1.41**				27.5	0.3	●	4	2,110
8608142	**1.42**				27.6	0.3	●	4	2,110
8608143	**1.43**				27.6	0.3	●	4	2,110
8608144	**1.44**				27.6	0.3	●	4	2,110
8608145	**1.45**				27.6	0.3	●	4	1,850

次ページへ
直径 DC 1.46～2.41 NEXT

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～1.45

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608146	**1.46**				27.6	0.3	●	4	2,110
8608147	**1.47**				27.6	0.3	●	4	2,110
8608148	**1.48**	9	41		27.7	0.3	●	4	2,110
8608149	**1.49**				27.7	0.3	●	4	2,110
8599015	**1.5**				27.7	0.3	●	4	1,850
8608151	**1.51**				27.7	0.4	●	4	1,880
8608152	**1.52**				27.7	0.4	●	4	1,880
8608153	**1.53**				27.8	0.4	●	4	1,880
8608154	**1.54**				27.8	0.4	●	4	1,880
8608155	**1.55**				27.8	0.4	●	4	1,640
8608156	**1.56**				27.8	0.4	●	4	1,880
8608157	**1.57**				27.8	0.4	●	4	1,880
8608158	**1.58**				27.9	0.4	●	4	1,880
8608159	**1.59**				27.9	0.4	●	4	1,880
8599016	**1.6**	10	42		27.9	0.4	●	4	1,640
8608161	**1.61**				27.9	0.4	●	4	1,880
8608162	**1.62**				27.9	0.4	●	4	1,880
8608163	**1.63**				27.9	0.4	●	4	1,880
8608164	**1.64**				28	0.4	●	4	1,880
8608165	**1.65**				28	0.4	●	4	1,640
8608166	**1.66**				28	0.4	●	4	1,880
8608167	**1.67**				28	0.4	●	4	1,880
8608168	**1.68**				28	0.4	●	4	1,880
8608169	**1.69**			3	28.1	0.4	●	4	1,880
8599017	**1.7**				28.1	0.4	D ●	4	1,640
8608171	**1.71**				28.1	0.4	●	5	1,880
8608172	**1.72**				28.1	0.4	●	5	1,880
8608173	**1.73**				28.1	0.4	●	5	1,880
8608174	**1.74**				28.1	0.4	●	5	1,880
8608175	**1.75**				28.2	0.4	●	5	1,640
8608176	**1.76**				28.2	0.4	●	5	1,880
8608177	**1.77**				28.2	0.4	●	5	1,880
8608178	**1.78**				28.2	0.4	●	5	1,880
8608179	**1.79**				28.2	0.4	●	5	1,880
8599018	**1.8**	11	43		28.3	0.4	●	4	1,640
8608181	**1.81**				28.3	0.4	●	5	1,880
8608182	**1.82**				28.3	0.4	●	5	1,880
8608183	**1.83**				28.3	0.4	●	5	1,880
8608184	**1.84**				28.4	0.4	●	5	1,880
8608185	**1.85**				28.4	0.4	●	4	1,640
8608186	**1.86**				28.4	0.4	●	5	1,880
8608187	**1.87**				28.4	0.4	●	5	1,880
8608188	**1.88**				28.4	0.4	●	5	1,880
8608189	**1.89**				28.4	0.4	●	5	1,880
8599019	**1.9**				28.4	0.4	●	4	1,640
8608191	**1.91**				28.5	0.4	●	5	1,880
8608192	**1.92**	12	44		28.5	0.4	●	5	1,880
8608193	**1.93**				28.5	0.4	●	5	1,880
8608194	**1.94**				28.5	0.5	●	5	1,880
8608195	**1.95**				28.5	0.5	●	5	1,640
8608196	**1.96**				28.6	0.5	D ●	5	1,880
8608197	**1.97**				28.6	0.5	●	5	1,880
8608198	**1.98**				28.6	0.5	●	5	1,880
8608199	**1.99**				28.6	0.5	●	5	1,880
8599020	**2**				28.6	0.5	C ●	4	1,640
8608201	**2.01**				28.7	0.5	●	5	2,220
8608202	**2.02**				28.7	0.5	●	5	2,220
8608203	**2.03**	12	44		28.7	0.5	●	5	2,220
8608204	**2.04**				28.7	0.5	●	5	2,220
8608205	**2.05**				28.7	0.5	D ●	4	1,930
8608206	**2.06**				28.7	0.5	●	5	2,220
8608207	**2.07**				28.8	0.5	●	5	2,220
8608208	**2.08**				28.8	0.5	●	5	2,220
8608209	**2.09**				28.8	0.5	●	5	2,220
8599021	**2.1**				28.8	0.5	C ●	4	1,930
8608211	**2.11**				28.8	0.5	●	5	2,220
8608212	**2.12**				28.9	0.5	●	5	2,220
8608213	**2.13**				28.9	0.5	●	5	2,220
8608214	**2.14**				28.9	0.5	●	5	2,220
8608215	**2.15**				28.9	0.5	D ●	5	1,930
8608216	**2.16**				28.9	0.5	●	5	2,220
8608217	**2.17**				28.9	0.5	●	5	2,220
8608218	**2.18**			3	29	0.5	●	5	2,220
8608219	**2.19**				29	0.5	●	5	2,220
8599022	**2.2**				29	0.5	C ●	4	1,930
8608221	**2.21**				29	0.5	●	5	2,220
8608222	**2.22**				29	0.5	●	5	2,220
8608223	**2.23**				29.1	0.5	●	5	2,220
8608224	**2.24**				29.1	0.5	●	5	2,220
8608225	**2.25**	13	45		29.1	0.5	D ●	5	1,930
8608226	**2.26**				29.1	0.5	●	5	2,220
8608227	**2.27**				29.1	0.5	●	5	2,220
8608228	**2.28**				29.1	0.5	●	5	2,220
8608229	**2.29**				29.2	0.5	●	5	2,220
8599023	**2.3**				29.2	0.5	C ●	4	1,930
8608231	**2.31**				29.2	0.5	●	5	2,220
8608232	**2.32**				29.2	0.5	●	5	2,220
8608233	**2.33**				29.2	0.5	●	5	2,220
8608234	**2.34**				29.3	0.5	●	5	2,220
8608235	**2.35**				29.3	0.5	D ●	5	1,930
8608236	**2.36**				29.3	0.6	●	5	2,220
8608237	**2.37**				29.3	0.6	●	5	2,220
8608238	**2.38**				29.3	0.6	●	5	2,220
8608239	**2.39**	14	46		29.4	0.6	●	5	2,220
8599024	**2.4**				29.4	0.6	C ●	4	1,930
8608241	**2.41**				29.4	0.6	D ●	5	2,220

次ページへ
直径 DC 2.42～3.37 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1014

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

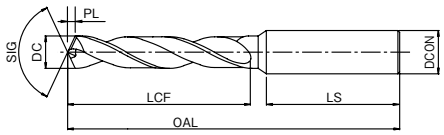
CAD

フォーファセットポイント Four Facet point (DC≦1.5)

X形シンニング X thinning (1.5<DC<4)

R形シンニング R thinning (4≦DC)

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 1.46～2.41

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608242	**2.42**	14	46	3	29.4	0.6		●	5	2,220
8608243	**2.43**				29.4	0.6		●	5	2,220
8608244	**2.44**				29.5	0.6		●	4	2,220
8608245	**2.45**				29.5	0.6	D	●	4	1,930
8608246	**2.46**				29.5	0.6		●	5	2,220
8608247	**2.47**				29.5	0.6		●	5	2,220
8608248	**2.48**				29.5	0.6		●	5	2,220
8608249	**2.49**				29.5	0.6		●	5	2,220
8599025	**2.5**				29.6	0.6	C	●	4	1,930
8608251	**2.51**				29.6	0.6		●	5	2,220
8608252	**2.52**				29.6	0.6		●	5	2,220
8608253	**2.53**				29.6	0.6		●	5	2,220
8608254	**2.54**				29.6	0.6		●	5	2,220
8608255	**2.55**				29.7	0.6	D	●	4	1,930
8608256	**2.56**				29.7	0.6		●	5	2,220
8608257	**2.57**				29.7	0.6		●	5	2,220
8608258	**2.58**				29.7	0.6		●	5	2,220
8608259	**2.59**				29.7	0.6		●	5	2,220
8599026	**2.6**				29.8	0.6	C	●	4	1,930
8608261	**2.61**				29.8	0.6		●	5	2,220
8608262	**2.62**				29.8	0.6		●	5	2,220
8608263	**2.63**				29.8	0.6		●	5	2,220
8608264	**2.64**				29.8	0.6		●	5	2,220
8608265	**2.65**				29.8	0.6	D	●	5	1,930
8608266	**2.66**	16	48		29.9	0.6		●	5	2,220
8608267	**2.67**				29.9	0.6		●	5	2,220
8608268	**2.68**				29.9	0.6		●	5	2,220
8608269	**2.69**				29.9	0.6		●	5	2,220
8599027	**2.7**				29.9	0.6	C	●	4	1,930
8608271	**2.71**				30	0.6		●	5	2,220
8608272	**2.72**				30	0.6		●	5	2,220
8608273	**2.73**				30	0.6		●	5	2,220
8608274	**2.74**				30	0.6		●	5	2,220
8608275	**2.75**				30	0.6	D	●	5	1,930
8608276	**2.76**				30.1	0.6		●	5	2,220
8608277	**2.77**				30.1	0.6		●	5	2,220
8608278	**2.78**				30.1	0.6		●	4	2,220
8608279	**2.79**				30.1	0.7		●	5	2,220
8599028	**2.8**				30.1	0.7	C	●	4	1,930
8608281	**2.81**				30.1	0.7		●	5	2,220
8608282	**2.82**				30.2	0.7		●	5	2,220
8608283	**2.83**				30.2	0.7		●	5	2,220
8608284	**2.84**				30.2	0.7		●	5	2,220
8608285	**2.85**				30.2	0.7	D	●	5	1,930
8608286	**2.86**				30.2	0.7		●	5	2,220
8608287	**2.87**				30.3	0.7		●	5	2,220
8608288	**2.88**				30.3	0.7		●	5	2,220
8608289	**2.89**				30.3	0.7		●	5	2,220

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599029	**2.9**	16	48	3	30.3	0.7	C	●	4	1,930
8608291	**2.91**				30.3	0.7		●	5	2,220
8608292	**2.92**				30.4	0.7		●	5	2,220
8608293	**2.93**				30.4	0.7		●	5	2,220
8608294	**2.94**				30.4	0.7		●	5	2,220
8608295	**2.95**				30.4	0.7	D	●	4	1,930
8608296	**2.96**				30.4	0.7		●	5	2,220
8608297	**2.97**				30.4	0.7		●	5	2,220
8608298	**2.98**				30.5	0.7		●	5	2,220
8608299	**2.99**				30.5	0.7		●	5	2,220
8599030	**3**				30.5	0.7	C	●	4	1,930
8608301	**3.01**	18	50	4	28.8	0.7		●	5	2,670
8608302	**3.02**				28.7	0.7		●	5	2,670
8608303	**3.03**				28.7	0.7		●	5	2,670
8608304	**3.04**				28.9	0.7		●	5	2,670
8608305	**3.05**				28.7	0.7	D	●	5	2,330
8608306	**3.06**				28.7	0.7		●	5	2,670
8608307	**3.07**				28.8	0.7		●	5	2,670
8608308	**3.08**				28.8	0.7		●	5	2,670
8608309	**3.09**				28.8	0.7		●	5	2,670
8599031	**3.1**				29	0.7	C	●	5	2,330
8608311	**3.11**				28.8	0.7		●	5	2,670
8608312	**3.12**				28.9	0.7		●	5	2,670
8608313	**3.13**				28.9	0.7		●	5	2,670
8608314	**3.14**				28.9	0.7		●	5	2,670
8608315	**3.15**				28.9	0.7	D	●	5	2,330
8608316	**3.16**				28.9	0.7		●	5	2,670
8608317	**3.17**				29.1	0.7		●	6	2,670
8608318	**3.18**				29	0.7		●	6	2,670
8608319	**3.19**				29	0.7		●	6	2,670
8599032	**3.2**				29.2	0.7	C	●	5	2,330
8608321	**3.21**				29	0.7		●	6	2,670
8608322	**3.22**				29	0.8		●	6	2,670
8608323	**3.23**				29.1	0.8		●	6	2,670
8608324	**3.24**				29.1	0.8		●	6	2,670
8608325	**3.25**				29.1	0.8	D	●	6	2,330
8608326	**3.26**				29.3	0.8		●	6	2,670
8608327	**3.27**				29.1	0.8		●	6	2,670
8608328	**3.28**				29.2	0.8		●	6	2,670
8608329	**3.29**				29.2	0.8		●	6	2,670
8599033	**3.3**				29.2	0.8	C	●	5	2,330
8608331	**3.31**				29.2	0.8		●	6	2,670
8608332	**3.32**				29.2	0.8		●	6	2,670
8608333	**3.33**				29.2	0.8		●	6	2,670
8608334	**3.34**				29.3	0.8	D	●	6	2,670
8608335	**3.35**				29.3	0.8		●	5	2,330
8608336	**3.36**	20	52		29.3	0.8		●	6	2,670
8608337	**3.37**				29.3	0.8		●	6	2,670

次ページへ
直径 DC 3.38～4.33 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 2.42～3.37

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608338	**3.38**	20	52	4	29.3	0.8	D	●	6	2,670
8608339	**3.39**				29.4	0.8		●	6	2,670
8599034	**3.4**				29.3	0.8	C	●	6	2,330
8608341	**3.41**				29.4	0.8		●	6	2,670
8608342	**3.42**				29.4	0.8		●	6	2,670
8608343	**3.43**				29.4	0.8		●	6	2,670
8608344	**3.44**				29.5	0.8		●	6	2,670
8608345	**3.45**				29.5	0.8	D	●	6	2,330
8608346	**3.46**				29.5	0.8		●	6	2,670
8608347	**3.47**				29.5	0.8		●	6	2,670
8608348	**3.48**				29.5	0.8		●	6	2,670
8608349	**3.49**				29.5	0.8		●	6	2,670
8599035	**3.5**				29.5	0.8	C	●	6	2,330
8608351	**3.51**				29.5	0.8		●	6	2,950
8608352	**3.52**				29.5	0.8		●	6	2,950
8608353	**3.53**				29.5	0.8		●	6	2,950
8608354	**3.54**				29.5	0.8		●	6	2,950
8608355	**3.55**				29.7	0.8	D	●	6	2,560
8608356	**3.56**				29.7	0.8		●	6	2,950
8608357	**3.57**				29.7	0.8		●	6	2,950
8608358	**3.58**				29.7	0.8		●	6	2,950
8608359	**3.59**				29.7	0.8		●	6	2,950
8599036	**3.6**				29.9	0.8	C	●	6	2,560
8608361	**3.61**				29.8	0.8		●	6	2,950
8608362	**3.62**				29.8	0.8		●	6	2,950
8608363	**3.63**				29.8	0.8		●	6	2,950
8608364	**3.64**				29.8	0.8		●	6	2,950
8608365	**3.65**				29.8	0.9	D	●	6	2,560
8608366	**3.66**				29.9	0.9		●	6	2,950
8608367	**3.67**				29.9	0.9		●	6	2,950
8608368	**3.68**				29.9	0.9		●	6	2,950
8608369	**3.69**				29.9	0.9		●	6	2,950
8599037	**3.7**				29.9	0.9	C	●	6	2,560
8608371	**3.71**				30	0.9		●	6	2,950
8608372	**3.72**				30	0.9		●	6	2,950
8608373	**3.73**				30	0.9		●	6	2,950
8608374	**3.74**				30	0.9		●	6	2,950
8608375	**3.75**				30	0.9	D	●	6	2,560
8608376	**3.76**	22	54		30.1	0.9		●	6	2,950
8608377	**3.77**				30.1	0.9		●	6	2,950
8608378	**3.78**				30.1	0.9		●	6	2,950
8608379	**3.79**				30.1	0.9		●	6	2,950
8599038	**3.8**				30.3	0.9	C	●	6	2,560
8608381	**3.81**				30.1	0.9		●	6	2,950
8608382	**3.82**				30.2	0.9		●	6	2,950
8608383	**3.83**				30.2	0.9	D	●	6	2,950
8608384	**3.84**				30.2	0.9		●	6	2,950
8608385	**3.85**				30.2	0.9		●	6	2,560

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608386	**3.86**	22	54	4	30.2	0.9	D	●	6	2,950
8608387	**3.87**				30.3	0.9		●	6	2,950
8608388	**3.88**				30.3	0.9		●	6	2,950
8608389	**3.89**				30.3	0.9		●	6	2,950
8599039	**3.9**				30.3	0.9	C	●	6	2,560
8608391	**3.91**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608392	**3.92**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608393	**3.93**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608394	**3.94**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608395	**3.95**				30.5	0.9	D	●	6	2,560
8608396	**3.96**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608397	**3.97**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608398	**3.98**				30.5	0.9		●	6	2,950
8608399	**3.99**				30.5	0.9		●	6	2,950
8599040	**4**				30.5	0.9	C	●	6	2,560
8608401	**4.01**		66	6	35.9	0.9		●	12	3,290
8608402	**4.02**				35.9	0.9		●	12	3,290
8608403	**4.03**				35.9	0.9		●	13	3,290
8608404	**4.04**				35.9	0.9		●	12	3,290
8608405	**4.05**				35.9	0.9	D	●	13	2,880
8608406	**4.06**				36	0.9		●	12	3,290
8608407	**4.07**				36	0.9		●	12	3,290
8608408	**4.08**				36	1		●	12	3,290
8608409	**4.09**				36	1		●	12	3,290
8599041	**4.1**				36	1	C	●	12	2,880
8608411	**4.11**				36.1	1		●	12	3,290
8608412	**4.12**				36.1	1		●	12	3,290
8608413	**4.13**				36.1	1		●	12	3,290
8608414	**4.14**				36.1	1		●	12	3,290
8608415	**4.15**				36.1	1	D	●	12	2,880
8608416	**4.16**				36.1	1		●	12	3,290
8608417	**4.17**				36.1	1		●	12	3,290
8608418	**4.18**				36.2	1		●	12	3,290
8608419	**4.19**				36.2	1		●	12	3,290
8599042	**4.2**				36	1	C	●	12	2,880
8608421	**4.21**				36.2	1		●	12	3,290
8608422	**4.22**				36.2	1		●	12	3,290
8608423	**4.23**				36.2	1		●	12	3,290
8608424	**4.24**				36.3	1		●	12	3,290
8608425	**4.25**				36.3	1	D	●	12	2,880
8608426	**4.26**				36.3	1		●	12	3,290
8608427	**4.27**				36.3	1		●	13	3,290
8608428	**4.28**				36.3	1		●	13	3,290
8608429	**4.29**				36.3	1		●	13	3,290
8599043	**4.3**	24	68		36.8	1	C	●	13	2,880
8608431	**4.31**				36.4	1		●	13	3,290
8608432	**4.32**				37	1	D	●	13	3,290
8608433	**4.33**				37	1		●	13	3,290

次ページへ
直径 DC 4.34～5.29 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1014

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

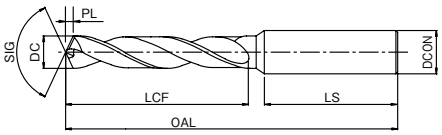
CAD

フォーファセットポイント Four Facet point (DC≦1.5)

X形シンニング X thinning (1.5<DC<4)

R形シンニング R thinning (4≦DC)

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 3.38～4.33

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608434	**4.34**	24	68	6	37	1	D	●	13	3,290
8608435	**4.35**				37	1		●	13	2,880
8608436	**4.36**				37.1	1		●	13	3,290
8608437	**4.37**				37.1	1		●	13	3,290
8608438	**4.38**				37.1	1		●	13	3,290
8608439	**4.39**				37.1	1		●	13	3,290
8599044	**4.4**				37.1	1	C	●	13	2,880
8608441	**4.41**				37.1	1		●	13	3,290
8608442	**4.42**				37.2	1		●	13	3,290
8608443	**4.43**				37.2	1		●	13	3,290
8608444	**4.44**				37.2	1		●	13	3,290
8608445	**4.45**				37.2	1	D	●	13	2,880
8608446	**4.46**				37.2	1		●	13	3,290
8608447	**4.47**				37.2	1		●	13	3,290
8608448	**4.48**				37.3	1		●	13	3,290
8608449	**4.49**				37.3	1		●	13	3,290
8599045	**4.5**				37.1	1	C	●	13	2,880
8608451	**4.51**				37.3	1.1		●	13	3,720
8608452	**4.52**				37.3	1.1		●	13	3,720
8608453	**4.53**				37.3	1.1		●	13	3,720
8608454	**4.54**				37.4	1.1		●	13	3,720
8608455	**4.55**				37.4	1.1	D	●	13	3,210
8608456	**4.56**				37.4	1.1		●	13	3,720
8608457	**4.57**				37.4	1.1		●	13	3,720
8608458	**4.58**				37.4	1.1		●	13	3,720
8608459	**4.59**				37.4	1.1		●	13	3,720
8599046	**4.6**				37.5	1.1	C	●	14	3,210
8608461	**4.61**				37.5	1.1		●	13	3,720
8608462	**4.62**				37.5	1.1		●	14	3,720
8608463	**4.63**				37.5	1.1		●	13	3,720
8608464	**4.64**				37.5	1.1		●	13	3,720
8608465	**4.65**				37.5	1.1	D	●	14	3,210
8608466	**4.66**				37.6	1.1		●	16	3,720
8608467	**4.67**				37.6	1.1		●	16	3,720
8608468	**4.68**				37.6	1.1		●	16	3,720
8608469	**4.69**				37.6	1.1		●	16	3,720
8599047	**4.7**				37.6	1.1	C	●	14	3,210
8608471	**4.71**				37.6	1.1		●	16	3,720
8608472	**4.72**				37.7	1.1		●	16	3,720
8608473	**4.73**				37.7	1.1		●	16	3,720
8608474	**4.74**				37.7	1.1		●	16	3,720
8608475	**4.75**				37.7	1.1	D	●	16	3,210
8608476	**4.76**	26	70		37.7	1.1		●	14	3,720
8608477	**4.77**				37.7	1.1		●	16	3,720
8608478	**4.78**				37.8	1.1		●	16	3,720
8608479	**4.79**				37.8	1.1		●	16	3,720
8599048	**4.8**				37.8	1.1	C	●	14	3,210
8608481	**4.81**				37.8	1.1	D	●	16	3,720

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608482	**4.82**	26	70	6	37.8	1.1	D	●	16	3,720
8608483	**4.83**				37.9	1.1		●	16	3,720
8608484	**4.84**				37.9	1.1		●	16	3,720
8608485	**4.85**				37.9	1.1		●	14	3,210
8608486	**4.86**				37.9	1.1		●	16	3,720
8608487	**4.87**				37.9	1.1		●	16	3,720
8608488	**4.88**				38	1.1		●	16	3,720
8608489	**4.89**				38	1.1		●	16	3,720
8599049	**4.9**				38.6	1.1	C	●	14	3,210
8608491	**4.91**				38	1.1		●	16	4,380
8608492	**4.92**				38.6	1.1		●	16	4,380
8608493	**4.93**				38.6	1.1		●	16	4,380
8608494	**4.94**				38.6	1.2		●	17	4,380
8608495	**4.95**				38.6	1.2	D	●	17	3,860
8608496	**4.96**				38.6	1.2		●	17	4,380
8608497	**4.97**				38.7	1.2		●	17	4,380
8608498	**4.98**				38.6	1.2		●	17	4,380
8608499	**4.99**				38.7	1.2		●	17	4,380
8599050	**5**				38.6	1.2	C	●	14	3,860
8608501	**5.01**				38.7	1.2		●	17	4,380
8608502	**5.02**				38.7	1.2		●	17	4,380
8608503	**5.03**				38.8	1.2		●	17	4,380
8608504	**5.04**				38.8	1.2		●	17	4,380
8608505	**5.05**				38.8	1.2	D	●	14	3,860
8608506	**5.06**				38.8	1.2		●	17	4,380
8608507	**5.07**				38.8	1.2		●	17	4,380
8608508	**5.08**				38.9	1.2		●	17	4,380
8608509	**5.09**				38.9	1.2		●	17	4,380
8599051	**5.1**				39	1.2	C	●	14	3,860
8608511	**5.11**				38.9	1.2		●	17	4,380
8608512	**5.12**				38.9	1.2		●	17	4,380
8608513	**5.13**				38.9	1.2		●	17	4,380
8608514	**5.14**				39	1.2		●	17	4,380
8608515	**5.15**				39	1.2	D	●	14	3,860
8608516	**5.16**				39	1.2		●	17	4,380
8608517	**5.17**				39	1.2		●	17	4,380
8608518	**5.18**				39	1.2		●	17	4,380
8608519	**5.19**				39.1	1.2		●	17	4,380
8599052	**5.2**				39.2	1.2	C	●	14	3,860
8608521	**5.21**				39.1	1.2		●	17	4,380
8608522	**5.22**				39.1	1.2		●	17	4,380
8608523	**5.23**				39.1	1.2		●	17	4,380
8608524	**5.24**				39.2	1.2		●	17	4,380
8608525	**5.25**				39.2	1.2	D	●	17	3,860
8608526	**5.26**				39.2	1.2		●	17	4,380
8608527	**5.27**				39.2	1.2		●	17	4,380
8608528	**5.28**				39.2	1.2		●	17	4,380
8608529	**5.29**				39.5	1.2		●	14	4,380

次ページへ
直径 DC 5.3～7.25 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
VPH-GDS ※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 4.34～5.29

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599053	**5.3**	26	70	6	39.5	1.2	C	●	15	3,860
8608531	**5.31**	28	72		39.7	1.2		●	17	4,380
8608532	**5.32**				39.7	1.2		●	17	4,380
8608533	**5.33**				39.7	1.2		●	17	4,380
8608534	**5.34**				39.7	1.2		●	17	4,380
8608535	**5.35**				39.7	1.2	D	●	17	3,860
8608536	**5.36**				39.8	1.2		●	17	4,380
8608537	**5.37**				39.8	1.3		●	17	4,380
8608538	**5.38**				39.8	1.3		●	17	4,380
8608539	**5.39**				39.8	1.3		●	17	4,380
8599054	**5.4**				39.8	1.3	C	●	15	3,860
8608541	**5.41**				39.9	1.3		●	17	4,380
8608542	**5.42**				39.9	1.3		●	18	4,380
8608543	**5.43**				39.9	1.3		●	18	4,380
8608544	**5.44**				39.9	1.3		●	18	4,380
8608545	**5.45**				39.9	1.3	D	●	18	3,860
8608546	**5.46**				39.9	1.3		●	18	4,380
8608547	**5.47**				39.8	1.3		●	18	4,380
8608548	**5.48**				40	1.3		●	18	4,380
8608549	**5.49**				40.1	1.3		●	18	4,380
8599055	**5.5**				39.9	1.3	C	●	15	3,860
8608551	**5.51**				40.1	1.3		●	18	4,710
8608552	**5.52**				40.1	1.3		●	18	4,710
8608553	**5.53**				40.2	1.3		●	18	4,710
8608554	**5.54**				40.2	1.3		●	18	4,710
8608555	**5.55**				40.2	1.3	D	●	18	4,150
8608556	**5.56**				40.2	1.3		●	18	4,710
8608557	**5.57**				40.3	1.3		●	18	4,710
8608558	**5.58**				40.3	1.3		●	18	4,710
8608559	**5.59**				40.3	1.3		●	18	4,710
8599056	**5.6**				41.6	1.3	C	●	15	4,150
8608561	**5.61**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608562	**5.62**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608563	**5.63**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608564	**5.64**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608565	**5.65**				41.6	1.3	D	●	18	4,150
8608566	**5.66**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608567	**5.67**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608568	**5.68**				41.6	1.3		●	18	4,710
8608569	**5.69**				41.5	1.3		●	18	4,710
8599057	**5.7**				41.7	1.3	C	●	15	4,150
8608571	**5.71**				41.7	1.3		●	18	4,710
8608572	**5.72**				41.7	1.3		●	18	4,710
8608573	**5.73**				41.7	1.3		●	18	4,710
8608574	**5.74**				41.7	1.3	D	●	18	4,710
8608575	**5.75**				41.7	1.3		●	18	4,150
8608576	**5.76**				41.7	1.3		●	18	4,710
8608577	**5.77**				41.7	1.3		●	18	4,710

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608578	**5.78**	28	72	6	41.8	1.3	D	●	18	4,710
8608579	**5.79**				41.8	1.3		●	18	4,710
8599058	**5.8**				41.6	1.4	C	●	15	4,150
8608581	**5.81**				41.8	1.4		●	18	4,710
8608582	**5.82**				41.8	1.4		●	18	4,710
8608583	**5.83**				41.8	1.4		●	18	4,710
8608584	**5.84**				41.9	1.4		●	18	4,710
8608585	**5.85**				41.9	1.4	D	●	18	4,150
8608586	**5.86**				41.9	1.4		●	18	4,710
8608587	**5.87**				42	1.4		●	18	4,710
8608588	**5.88**				42	1.4		●	18	4,710
8608589	**5.89**				42	1.4		●	18	4,710
8599059	**5.9**				41.7	1.4	C	●	15	4,150
8608591	**5.91**				42	1.4		●	18	4,710
8608592	**5.92**				42	1.4		●	18	4,710
8608593	**5.93**				42	1.4		●	18	4,710
8608594	**5.94**				42	1.4		●	18	4,710
8608595	**5.95**				42	1.4	D	●	18	4,150
8608596	**5.96**				42	1.4		●	18	4,710
8608597	**5.97**				42	1.4		●	18	4,710
8608598	**5.98**				42	1.4		●	18	4,710
8608599	**5.99**				42	1.4		●	18	4,710
8599060	**6**				42	1.4	C	●	16	4,150
	6.05	31	75	8	36	1.4	–	□	–	–
8599061	**6.1**				36.1	1.4	C	●	23	4,330
	6.15				36.2	1.4	–	□	–	–
8599062	**6.2**				36.2	1.4	C	●	23	4,330
	6.25				36.3	1.5	–	□	–	–
8599063	**6.3**				36.3	1.5	C	●	24	4,330
	6.35				36.5	1.5	–	□	–	–
8599064	**6.4**				37.2	1.5	C	●	24	4,330
	6.45				37.3	1.5	–	□	–	–
8599065	**6.5**				37.2	1.5	C	●	24	4,330
	6.55				37.4	1.5	–	□	–	–
8599066	**6.6**				37.4	1.5	C	●	24	4,520
	6.65				37.6	1.6	–	□	–	–
8599067	**6.7**				37.7	1.6	C	●	25	4,520
	6.75	34	78		37.8	1.6	–	□	–	–
8599068	**6.8**				37.7	1.6	C	●	25	4,520
	6.85				38	1.6	–	□	–	–
8599069	**6.9**				38.6	1.6	C	●	25	4,520
	6.95				38.7	1.6	–	□	–	–
8599070	**7**				38.6	1.6	C	●	25	4,520
	7.05				38.9	1.6	–	□	–	–
8599071	**7.1**				38.9	1.7	C	●	26	4,710
	7.15				39	1.7	–	□	–	–
8599072	**7.2**				39.1	1.7	C	●	26	4,710
	7.25				39.2	1.7	–	□	–	–

次ページへ

直径 DC 7.3～12.1 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1014

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

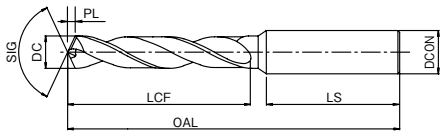
切削条件 Cutting Conditions | P.419

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 5.3～7.25

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599073	7.3	34	78	8	39.6	1.7	C	●	27	4,710
	7.35				39.7	1.7	–	□	–	–
8599074	7.4				39.8	1.7	C	●	27	4,710
	7.45				39.9	1.7	–	□	–	–
8599075	7.5				41.5	1.7	C	●	27	4,710
	7.55	37	81		41.5	1.8	–	□	–	–
8599076	7.6				41.6	1.8	C	●	27	4,970
	7.65				41.6	1.8	–	□	–	–
8599077	7.7				41.6	1.8	C	●	27	4,970
	7.75				41.6	1.8	–	□	–	–
8599078	7.8				41.6	1.8	C	●	28	4,970
	7.85				41.6	1.8	–	□	–	–
8599079	7.9				41.7	1.8	C	●	29	4,970
	7.95				41.6	1.9	–	□	–	–
8599080	8				42	1.9	C	●	29	4,970
	8.05		87		42	1.9	–	□	–	–
8599081	8.1				42.1	1.9	C	●	46	5,430
	8.15				42.1	1.9	–	□	–	–
8599082	8.2				42.2	1.9	C	●	47	5,430
	8.25				42.3	1.9	–	□	–	–
8599083	8.3				43	1.9	C	●	48	5,430
	8.35				43.1	1.9	–	□	–	–
8599084	8.4				43.2	2	C	●	49	5,430
	8.45				43.2	2	–	□	–	–
8599085	8.5				43.1	2	C	●	50	5,430
	8.55	40	90	10	43.4	2	–	□	–	–
8599086	8.6				43.5	2	C	●	50	5,770
	8.65				43.6	2	–	□	–	–
8599087	8.7				43.7	2	C	●	50	5,770
	8.75				43.7	2	–	□	–	–
8599088	8.8				43.8	2.1	C	●	51	5,770
	8.85				43.9	2.1	–	□	–	–
8599089	8.9				44.6	2.1	C	●	51	5,770
	8.95				44.7	2.1	–	□	–	–
8599090	9				44.6	2.1	C	●	51	5,770
	9.05				44.8	2.1	–	□	–	–
8599091	9.1				44.9	2.1	C	●	52	6,130
	9.15				45	2.1	–	□	–	–
8599092	9.2				45.1	2.1	C	●	52	6,130
	9.25				45.2	2.2	–	□	–	–
8599093	9.3				45.6	2.2	C	●	53	6,130
	9.35				45.7	2.2	–	□	–	–
8599094	9.4				45.8	2.2	C	●	53	6,130
	9.45				45.9	2.2	–	□	–	–
8599095	9.5				47.5	2.2	C	●	53	6,130
	9.55	43	93		48	2.2	–	□	–	–
8599096	9.6				48	2.2	C	●	53	6,480
	9.65				48	2.2	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599097	9.7	43	93	10	48	2.3	C	●	55	6,480
	9.75				48	2.3	–	□	–	–
8599098	9.8				47.6	2.3	C	●	55	6,480
	9.85				48	2.3	–	□	–	–
8599099	9.9				47.7	2.3	C	●	56	6,480
	9.95				48	2.3	–	□	–	–
8599100	10				48	2.3	C	●	54	6,480
	10.05		100	12	49	2.3	–	□	–	–
8599101	10.1				49.1	2.4	C	●	75	7,000
	10.15				49.2	2.4	–	□	–	–
8599102	10.2				49.3	2.4	C	●	76	7,000
	10.25				49.3	2.4	–	□	–	–
8599103	10.3				49.2	2.4	C	●	76	7,000
	10.35				50.1	2.4	–	□	–	–
8599104	10.4				50.2	2.4	C	●	77	7,000
	10.45				50.3	2.4	–	□	–	–
8599105	10.5				50.2	2.4	C	●	77	7,000
	10.55				50.4	2.5	–	□	–	–
8599106	10.6				50.5	2.5	C	●	78	7,730
	10.65	47	104		50.6	2.5	–	□	–	–
8599107	10.7				50.7	2.5	C	●	80	7,730
	10.75				50.8	2.5	–	□	–	–
8599108	10.8				50.9	2.5	C	●	80	7,730
	10.85				51	2.5	–	□	–	–
8599109	10.9				51	2.5	C	●	80	7,730
	10.95				51.7	2.6	–	□	–	–
8599110	11				51.6	2.6	C	●	81	7,730
	11.05				51.9	2.6	–	□	–	–
8599111	11.1				52	2.6	C	●	81	8,690
	11.15				52.1	2.6	–	□	–	–
8599112	11.2				52.2	2.6	C	●	82	8,690
	11.25				52.5	2.6	–	□	–	–
8599113	11.3				52.4	2.6	C	●	82	8,690
	11.35				52.7	2.6	–	□	–	–
8599114	11.4				52.8	2.7	C	●	83	8,690
	11.45				52.9	2.7	–	□	–	–
8599115	11.5				55	2.7	C	●	83	8,690
	11.55				54.5	2.7	–	□	–	–
8599116	11.6				54.6	2.7	C	●	84	9,440
	11.65				54.6	2.7	–	□	–	–
8599117	11.7				54.7	2.7	C	●	84	9,440
	11.75				54.7	2.7	–	□	–	–
8599118	11.8				54.6	2.8	C	●	85	9,440
	11.85	51	108		55	2.8	–	□	–	–
8599119	11.9				54.7	2.8	C	●	87	9,440
	11.95				55	2.8	–	□	–	–
8599120	12				55	2.8	C	●	87	9,440
8599121	12.1				55	2.8		●	88	10,500

次ページへ
直径 DC 12.2～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより FROM 直径 DC 7.3～12.1

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599122	**12.2**	51	108	12	55	2.8	●	88	10,500
8599123	**12.3**				55	2.9	●	89	10,500
8599124	**12.4**				55	2.9	●	90	10,500
8599125	**12.5**				55	2.9	●	90	10,500
8599126	**12.6**				55	2.9	C ●	90	11,200
8599127	**12.7**				55	3	●	91	11,200
8599128	**12.8**				55	3	●	89	11,200
8599129	**12.9**				55	3	●	92	11,200
8599130	**13**				55	3	●	93	11,200
8599131	**13.1**		111		48	3.8	●	138	17,100
8599132	**13.2**				48	3.8	●	144	17,100
8599133	**13.3**	54	114		48	3.8	●	145	17,100
8599134	**13.4**				48	3.9	●	146	17,100
8599135	**13.5**				48	3.9	●	143	17,100
8599136	**13.6**				48	3.9	●	147	17,100
8599137	**13.7**				48	4	●	144	17,100
8599138	**13.8**				48	4	●	148	17,100
8599139	**13.9**				48	4	●	145	17,100
8599140	**14**				48	4	●	146	17,100
8599141	**14.1**	56	116	16	48	4.1	●	148	18,800
8599142	**14.2**				48	4.1	●	149	18,800
8599143	**14.3**				48	4.1	●	148	18,800
8599144	**14.4**				48	4.2	●	150	18,800
8599145	**14.5**				48	4.2	●	151	18,800
8599146	**14.6**				48	4.2	D ●	156	19,700
8599147	**14.7**				48	4.2	●	156	19,700
8599148	**14.8**				48	4.3	●	153	19,700
8599149	**14.9**				48	4.3	●	154	19,700
8599150	**15**				48	4.3	●	158	19,700
8599151	**15.1**	58	118		48	4.4	●	158	21,300
8599152	**15.2**				48	4.4	●	155	21,300
8599153	**15.3**				48	4.4	●	157	21,300
8599154	**15.4**				48	4.4	●	162	21,300
8599155	**15.5**				48	4.5	●	158	21,300
8599156	**15.6**				48	4.5	●	159	21,300
8599157	**15.7**				48	4.5	●	160	21,300
8599158	**15.8**				48	4.6	●	161	21,300
8599159	**15.9**				48	4.6	●	162	21,300
8599160	**16**				48	4.6	●	167	21,300
8599161	**16.1**	60	126	20	50	4.6	●	234	22,000
8599162	**16.2**	60	126	20	50	4.7	●	229	22,000
8599163	**16.3**				50	4.7	●	235	22,000
8599164	**16.4**				50	4.7	●	237	22,000
8599165	**16.5**				50	4.8	●	240	22,000
8599166	**16.6**				50	4.8	●	239	22,000
8599167	**16.7**				50	4.8	●	239	22,000
8599168	**16.8**				50	4.8	●	239	22,000
8599169	**16.9**				50	4.9	●	239	22,000
8599170	**17**				50	4.9	●	235	22,000
8599171	**17.1**	62	128		50	4.9	●	238	24,100
8599172	**17.2**				50	5	●	240	24,100
8599173	**17.3**				50	5	●	247	24,100
8599174	**17.4**				50	5	●	249	24,100
8599175	**17.5**				50	5.1	●	249	24,100
8599176	**17.6**				50	5.1	●	250	24,100
8599177	**17.7**				50	5.1	●	252	24,100
8599178	**17.8**				50	5.1	●	252	24,100
8599179	**17.9**				50	5.2	●	254	24,100
8599180	**18**				50	5.2	●	256	24,100
8599181	**18.1**	64	130	20	50	5.2	D ●	256	26,700
8599182	**18.2**				50	5.3	●	259	26,700
8599183	**18.3**				50	5.3	●	259	26,700
8599184	**18.4**				50	5.3	●	262	26,700
8599185	**18.5**				50	5.3	●	262	26,700
8599186	**18.6**				50	5.4	●	257	27,800
8599187	**18.7**				50	5.4	●	257	27,800
8599188	**18.8**				50	5.4	●	266	27,800
8599189	**18.9**				50	5.5	●	259	27,800
8599190	**19**				50	5.5	●	269	27,800
8599191	**19.1**	66	132		50	5.5	●	262	28,600
8599192	**19.2**				50	5.5	●	264	28,600
8599193	**19.3**				50	5.6	●	272	28,600
8599194	**19.4**				50	5.6	●	272	28,600
8599195	**19.5**				50	5.6	●	274	28,600
8599196	**19.6**				50	5.7	●	268	28,600
8599197	**19.7**				50	5.7	●	268	28,600
8599198	**19.8**				50	5.7	●	271	28,600
8599199	**19.9**				50	5.7	●	280	28,600
8599200	**20**				50	5.8	●	280	28,600

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1015

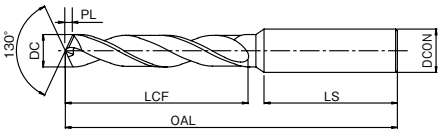
調質鋼用粉末ハイス ミディアム形

POWDER HSS MEDIUM FOR HARDENED STEEL

VPH-GDN

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



XPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	50	3	28.6	0.5	□	–	–
	2.1				28.8	0.5	□	–	–
	2.2	20	52		29	0.5	□	–	–
	2.3				29.2	0.5	□	–	–
	2.4	22	54		29.4	0.6	□	–	–
	2.5				29.6	0.6	□	–	–
	2.6				29.8	0.6	□	–	–
	2.7	25	57		29.9	0.6	□	–	–
	2.8				30.1	0.7	□	–	–
	2.9				30.3	0.7	□	–	–
	3				30.5	0.7	□	–	–
	3.1	27	59	4	29	0.7	□	–	–
	3.2				29.2	0.8	□	–	–
	3.3				29.3	0.8	□	–	–
	3.4	30	62		29.5	0.8	□	–	–
	3.5				29.7	0.8	□	–	–
	3.6				29.9	0.8	□	–	–
	3.7				30.1	0.9	□	–	–
	3.8	33	65		30.3	0.9	□	–	–
	3.9				30.3	0.9	□	–	–
	4				30.5	0.9	□	–	–
	4.1		77	6	36.1	1	□	–	–
	4.2				36.3	1	□	–	–
	4.3	36	80		37	1	□	–	–
	4.4				37.2	1	□	–	–
	4.5				37.4	1.1	□	–	–
	4.6				37.5	1.1	□	–	–
	4.7				37.7	1.1	□	–	–
	4.8	39	83		37.9	1.1	□	–	–
	4.9				38.6	1.1	□	–	–
	5				38.8	1.2	□	–	–
	5.1				39	1.2	□	–	–
	5.2				39.2	1.2	□	–	–
	5.3				39.6	1.2	□	–	–
	5.4	43	87		39.8	1.3	□	–	–
	5.5				40.1	1.3	□	–	–
	5.6				41.7	1.3	□	–	–
	5.7				41.7	1.3	□	–	–
	5.8				41.7	1.4	□	–	–
	5.9				41.7	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	87	6	42	1.4	□	–	–
	6.1	47	91	8	36.1	1.4	□	–	–
	6.2				36.2	1.5	□	–	–
	6.3				37	1.5	□	–	–
	6.4				37.2	1.5	□	–	–
	6.5				37.3	1.5	□	–	–
	6.6				37.5	1.5	□	–	–
	6.7				37.7	1.6	□	–	–
	6.8	52	96		37.9	1.6	□	–	–
	6.9				38.6	1.6	□	–	–
	7				38.8	1.6	□	–	–
	7.1				39	1.7	□	–	–
	7.2				39.2	1.7	□	–	–
	7.3				39.6	1.7	□	–	–
	7.4				39.8	1.7	□	–	–
	7.5				41.5	1.8	□	–	–
	7.6	56	100		41.6	1.8	□	–	–
	7.7				41.6	1.8	□	–	–
	7.8				41.6	1.8	□	–	–
	7.9				41.7	1.8	□	–	–
	8				42	1.9	□	–	–
	8.1		106	10	42.1	1.9	□	–	–
	8.2				42.3	1.9	□	–	–
	8.3				43	1.9	□	–	–
	8.4				43.2	2	□	–	–
	8.5				43.4	2	□	–	–
	8.6	61	111		43.5	2	□	–	–
	8.7				43.7	2	□	–	–
	8.8				43.9	2.1	□	–	–
	8.9				44.6	2.1	□	–	–
	9				44.8	2.1	□	–	–
	9.1				45	2.1	□	–	–
	9.2				45.2	2.2	□	–	–
	9.3				45.6	2.2	□	–	–
	9.4				45.8	2.2	□	–	–
	9.5				47.5	2.2	□	–	–
	9.6	65	115		47.5	2.2	□	–	–
	9.7				47.6	2.3	□	–	–
	9.8				47.6	2.3	□	–	–
	9.9				47.7	2.3	□	–	–

次ページへ
直径 DC 10～13 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	65	115	10	48	2.3	□	—	—
	10.1		122	12	49.1	2.4	□	—	—
	10.2				49.3	2.4	□	—	—
	10.3				49.2	2.4	□	—	—
	10.4				50.2	2.4	□	—	—
	10.5				50.4	2.5	□	—	—
	10.6				50.6	2.5	□	—	—
	10.7	71	128		50.7	2.5	□	—	—
	10.8				50.9	2.5	□	—	—
	10.9				51	2.5	□	—	—
	11				51.8	2.6	□	—	—
	11.1				52	2.6	□	—	—
	11.2				52.2	2.6	□	—	—
	11.3				52.7	2.6	□	—	—
	11.4				52.9	2.7	□	—	—
	11.5				54.5	2.7	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	128	12	54.6	2.7	□	—	—
	11.7				54.7	2.7	□	—	—
	11.8				54.7	2.8	□	—	—
	11.9	76	133		54.7	2.8	□	—	—
	12				55	2.8	□	—	—
	12.1				55	2.8	□	—	—
	12.2				55	2.8	□	—	—
	12.3				55	2.9	□	—	—
	12.4				55	2.9	□	—	—
	12.5				55	2.9	□	—	—
	12.6				55	2.9	□	—	—
	12.7				55	3	□	—	—
	12.8				55	3	□	—	—
	12.9				55	3	□	—	—
	13				55	3	□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1016

調質鋼用粉末ハイス レギュラ形

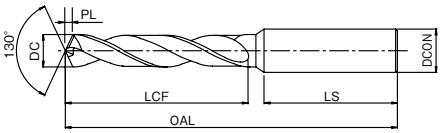
POWDER HSS REGULAR FOR HARDENED STEEL

VPH-GDR

XPM | WDI | h8 | SHANK h7 | 30°

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	24	56	3	28.6	0.5	□	–	–
	2.1				28.8	0.5	□	–	–
	2.2	27	59		29	0.5	□	–	–
	2.3				29.2	0.5	□	–	–
	2.4	30	62		29.4	0.6	□	–	–
	2.5				29.6	0.6	□	–	–
	2.6				29.8	0.6	□	–	–
	2.7	33	65		29.9	0.6	□	–	–
	2.8				30.1	0.7	□	–	–
	2.9				30.3	0.7	□	–	–
	3				30.5	0.7	□	–	–
	3.1	36	68	4	29	0.7	□	–	–
	3.2				29.2	0.8	□	–	–
	3.3				29.3	0.8	□	–	–
	3.4	39	71		29.5	0.8	□	–	–
	3.5				29.7	0.8	□	–	–
	3.6				29.9	0.8	□	–	–
	3.7				30.1	0.9	□	–	–
	3.8	43	75		30.3	0.9	□	–	–
	3.9				30.3	0.9	□	–	–
	4				30.5	0.9	□	–	–
	4.1		87	6	36.1	1	□	–	–
	4.2				36.3	1	□	–	–
	4.3	47	91		37	1	□	–	–
	4.4				37.2	1	□	–	–
	4.5				37.4	1.1	□	–	–
	4.6				37.5	1.1	□	–	–
	4.7				37.7	1.1	□	–	–
	4.8	52	96		37.9	1.1	□	–	–
	4.9				38.7	1.1	□	–	–
	5				38.8	1.2	□	–	–
	5.1				39	1.2	□	–	–
	5.2				39.2	1.2	□	–	–
	5.3				39.7	1.2	□	–	–
	5.4	57	101		39.9	1.3	□	–	–
	5.5				40.1	1.3	□	–	–
	5.6				41.7	1.3	□	–	–
	5.7				41.7	1.3	□	–	–
	5.8				41.7	1.4	□	–	–
	5.9				41.7	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	57	101	6	42	1.4	□	–	–
	6.1	63	107	8	36.1	1.4	□	–	–
	6.2				36.2	1.5	□	–	–
	6.3				37	1.5	□	–	–
	6.4				37.2	1.5	□	–	–
	6.5				37.3	1.5	□	–	–
	6.6				37.5	1.5	□	–	–
	6.7				37.7	1.6	□	–	–
	6.8	69	113		37.9	1.6	□	–	–
	6.9				38.6	1.6	□	–	–
	7				38.8	1.6	□	–	–
	7.1				39	1.7	□	–	–
	7.2				39.2	1.7	□	–	–
	7.3				39.6	1.7	□	–	–
	7.4				39.8	1.7	□	–	–
	7.5				41.5	1.8	□	–	–
	7.6	75	119		41.6	1.8	□	–	–
	7.7				41.6	1.8	□	–	–
	7.8				41.6	1.8	□	–	–
	7.9				41.7	1.8	□	–	–
	8				42	1.9	□	–	–
	8.1		125	10	42.1	1.9	□	–	–
	8.2				42.3	1.9	□	–	–
	8.3				43.1	1.9	□	–	–
	8.4				43.2	2	□	–	–
	8.5				43.4	2	□	–	–
	8.6	81	131		43.6	2	□	–	–
	8.7				43.7	2	□	–	–
	8.8				43.9	2.1	□	–	–
	8.9				44.6	2.1	□	–	–
	9				44.8	2.1	□	–	–
	9.1				45	2.1	□	–	–
	9.2				45.2	2.2	□	–	–
	9.3				45.4	2.2	□	–	–
	9.4				45.9	2.2	□	–	–
	9.5				47.5	2.2	□	–	–
	9.6	87	137		47.5	2.2	□	–	–
	9.7				47.6	2.3	□	–	–
	9.8				47.6	2.3	□	–	–
	9.9				47.7	2.3	□	–	–

次ページへ
直径 DC 10～13 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	87	137	10	48	2.3	□	–	–
	10.1		144	12	49.1	2.4	□	–	–
	10.2				49.3	2.4	□	–	–
	10.3				49.5	2.4	□	–	–
	10.4				50.2	2.4	□	–	–
	10.5				50.4	2.5	□	–	–
	10.6				50.6	2.5	□	–	–
	10.7	94	151		50.9	2.5	□	–	–
	10.8				51.1	2.5	□	–	–
	10.9				51.3	2.5	□	–	–
	11				51.9	2.6	□	–	–
	11.1				52.1	2.6	□	–	–
	11.2				52.4	2.6	□	–	–
	11.3				52.8	2.6	□	–	–
	11.4				53	2.7	□	–	–
	11.5				54.5	2.7	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	94	151	12	54.6	2.7	□	–	–
	11.7				54.7	2.7	□	–	–
	11.8				54.7	2.8	□	–	–
	11.9	101	158		54.7	2.8	□	–	–
	12				55	2.8	□	–	–
	12.1				55	2.8	□	–	–
	12.2				55	2.8	□	–	–
	12.3				55	2.9	□	–	–
	12.4				55	2.9	□	–	–
	12.5				55	2.9	□	–	–
	12.6				55	2.9	□	–	–
	12.7				55	3	□	–	–
	12.8				55	3	□	–	–
	12.9				55	3	□	–	–
	13				55	3	□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

G-LIST No. | DH1009

スーパープレミアムハイス レギュラ形

SUPER PREMIUM HSS REGULAR

VP-GDR

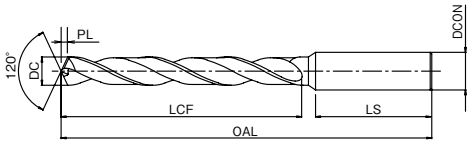
切削条件 Cutting Conditions | P.420

スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。

The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).

SPH | V | h8 | SHANK h7 | 40°

CAD



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593018	**1.8**	22	54	3	28.3	0.5	B	●	4	1,720
8616182	**1.82**				28.4	0.5	D	●	4	2,090
8593020	**2**	24	56		28.6	0.6	B	●	4	1,720
8593021	**2.1**				28.8	0.6		●	4	2,030
8593022	**2.2**	27	59		29	0.6		●	4	2,030
8593023	**2.3**				29.2	0.7		●	4	2,030
8593024	**2.4**	30	62		29.4	0.7		●	4	2,030
8593025	**2.5**				29.6	0.7		●	4	2,030
8593026	**2.6**				29.7	0.8		●	4	2,030
8593027	**2.7**	33	65		29.9	0.8		●	4	2,030
8616276	**2.76**				30.1	0.8	D	●	4	2,430
8616278	**2.78**				30.1	0.8		●	4	2,430
8593028	**2.8**				30.1	0.8		●	4	2,030
8593029	**2.9**				30.3	0.8		●	4	2,030
8593030	**3**				30.5	0.9		●	4	2,030
8593031	**3.1**	36	68	4	28.8	0.9	B	●	7	2,410
8593032	**3.2**				29.1	0.9		●	7	2,410
8593033	**3.3**				29.3	1		●	7	2,410
8593034	**3.4**	39	71		29.4	1		●	7	2,410
8593035	**3.5**				29.6	1		●	7	2,410
8593036	**3.6**				29.7	1		●	7	2,630
8616366	**3.66**				30.1	1.1	D	●	7	3,210
8616368	**3.68**				30.1	1.1		●	7	3,210
8593037	**3.7**				29.9	1.1		●	7	2,630
8593038	**3.8**	43	75		30.1	1.1		●	7	2,630
8593039	**3.9**				30.3	1.1		●	8	2,630
8593040	**4**				30.5	1.2		●	8	2,630
8593041	**4.1**		87	6	36.1	1.2	B	●	14	2,990
8593042	**4.2**				36.3	1.2		●	15	2,990
8593043	**4.3**	47	91		36.5	1.2		●	15	2,990
8593044	**4.4**				37.2	1.3		●	15	2,990
8593045	**4.5**				37.3	1.3		●	15	2,990
8593046	**4.6**				37.6	1.3		●	15	3,380
8616462	**4.62**				37.6	1.3	D	●	15	4,110
8593047	**4.7**				37.7	1.4		●	15	3,380
8593048	**4.8**	52	96		37.9	1.4	B	●	16	3,380
8593049	**4.9**				38.7	1.4		●	16	3,380
8593050	**5**				38.8	1.4		●	17	4,040
8593051	**5.1**				39	1.5		●	17	4,040

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593052	**5.2**	52	96	6	39.2	1.5	B	●	17	4,040
8593053	**5.3**				39.7	1.5		●	17	4,040
8593054	**5.4**	57	101		39.9	1.6		●	17	4,040
8593055	**5.5**				39.8	1.6		●	18	4,040
8616552	**5.52**				40.2	1.6	D	●	18	5,250
8616554	**5.54**				40.2	1.6		●	18	5,250
8593056	**5.6**				41.6	1.6		●	18	4,340
8593057	**5.7**				41.7	1.6		●	19	4,340
8593058	**5.8**				41.7	1.7		●	19	4,340
8593059	**5.9**				41.9	1.7		●	19	4,340
8593060	**6**				42	1.7		●	19	4,340
8593061	**6.1**	63	107	8	39.5	1.8	B	●	29	4,770
8593062	**6.2**				39.6	1.8		●	29	4,770
8593063	**6.3**				39.7	1.8		●	30	4,770
8593064	**6.4**				39.9	1.8		●	30	4,770
8593065	**6.5**				40.1	1.9		●	30	4,770
8593066	**6.6**				40.2	1.9		●	30	5,020
8593067	**6.7**				40.3	1.9		●	30	5,020
8593068	**6.8**	69	113		40.5	2		●	31	5,020
8593069	**6.9**				40.6	2		●	32	5,020
8593070	**7**				40.8	2		●	33	5,020
8593071	**7.1**				40.8	2		●	33	5,300
8593072	**7.2**				41	2.1		●	34	5,300
8593073	**7.3**				41.1	2.1		●	34	5,300
8616736	**7.36**				41.3	2.1	D	●	36	6,290
8616738	**7.38**				41.3	2.1		●	34	6,290
8593074	**7.4**				41.3	2.1	B	●	34	5,300
8593075	**7.5**				41.5	2.2		●	34	5,300
8616752	**7.52**	75	119		41.5	2.2	D	●	37	6,550
8616754	**7.54**				41.5	2.2		●	37	6,550
8593076	**7.6**				41.5	2.2		●	36	5,480
8593077	**7.7**				41.7	2.2		●	36	5,480
8593078	**7.8**				41.7	2.3		●	37	5,480
8593079	**7.9**				41.9	2.3		●	37	5,480
8593080	**8**				42	2.3	B	●	37	5,480
8593081	**8.1**		125	10	45.6	2.3		●	55	6,050
8593082	**8.2**				45.7	2.4		●	56	6,050
8593083	**8.3**				45.8	2.4		●	56	6,050
8593084	**8.4**				46	2.4		●	56	6,050

次ページへ
直径 DC 8.5～24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDR	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○			○	
※	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	○	○			○	

※5D＜：穴深さ　5D＜：Drilling depth

前ページより
FROM 直径 DC 1.8～8.4

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593085	**8.5**	75	125	10	46.1	2.5	B	●	57	6,050
8593086	**8.6**	81	131		46.2	2.5		●	59	6,420
8593087	**8.7**				46.4	2.5		●	60	6,420
8593088	**8.8**				46.5	2.5		●	60	6,420
8593089	**8.9**				46.7	2.6		●	60	6,420
8593090	**9**				46.8	2.6		●	61	6,420
8593091	**9.1**				46.9	2.6		●	62	6,840
8593092	**9.2**				47.1	2.7		●	62	6,840
8616924	**9.24**				47.1	2.7	D	●	63	8,160
8616926	**9.26**				47.2	2.7		●	66	8,160
8593093	**9.3**				47.2	2.7	B	●	62	6,840
8616936	**9.36**				47.3	2.7	D	●	63	8,160
8616938	**9.38**				47.3	2.7		●	63	8,160
8593094	**9.4**				47.3	2.7	B	●	62	6,840
8593095	**9.5**				47.5	2.7		●	64	6,840
8616952	**9.52**				47.6	2.8	D	●	68	8,910
8616954	**9.54**				47.6	2.8		●	69	8,910
8593096	**9.6**				47.6	2.8		●	66	7,520
8593097	**9.7**		137		47.6	2.8		●	66	7,520
8593098	**9.8**				47.6	2.8		●	67	7,520
8593099	**9.9**				47.7	2.9		●	68	7,520
8593100	**10**	87			48	2.9	B	●	68	7,520
8593101	**10.1**			12	52.6	2.9		●	87	8,160
8593102	**10.2**				52.6	2.9		●	88	8,160
8593103	**10.3**		144		52.8	3		●	88	8,160
8593104	**10.4**				52.9	3		●	89	8,160
8593105	**10.5**				53.1	3		●	89	8,160
8593106	**10.6**				53.1	3.1		●	90	8,980
8593107	**10.7**				53.3	3.1		●	93	8,980
8593108	**10.8**				53.4	3.1		●	94	8,980
8593109	**10.9**				53.6	3.1	B	●	94	8,980
8593110	**11**				53.8	3.2		●	96	8,980
8593111	**11.1**				53.8	3.2		●	97	10,200
8593112	**11.2**	94	151		54.1	3.2		●	97	10,200
8617122	**11.22**				54.2	3.2	D	●	108	12,100
8617124	**11.24**				54.2	3.2		●	108	12,100
8593113	**11.3**				54.2	3.3	B	●	108	10,200
8617136	**11.36**				54.4	3.3	D	●	108	12,100
8617138	**11.38**				54.4	3.3		●	109	12,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593114	**11.4**	94	151	12	54.4	3.3	B	●	98	10,200
8593115	**11.5**				54.5	3.3		●	99	10,200
8593116	**11.6**				54.6	3.3		●	99	11,100
8593117	**11.7**				54.6	3.4		●	100	11,100
8593118	**11.8**				54.6	3.4		●	101	11,100
8593119	**11.9**	101	158		54.7	3.4		●	105	11,100
8593120	**12**				55	3.5		●	105	11,100
8593121	**12.1**				55	3.5		●	107	12,200
8593122	**12.2**				55	3.5		●	107	12,200
8593123	**12.3**				55	3.6		●	108	12,200
8593124	**12.4**				55	3.6		●	110	12,200
8593125	**12.5**				55	3.6		●	110	12,200
8593126	**12.6**				55	3.6		●	111	13,000
8593127	**12.7**				55	3.7		●	111	13,000
8593128	**12.8**				55	3.7		●	114	13,000
8593129	**12.9**				55	3.7		●	114	13,000
8593130	**13**				55	3.8		●	116	13,000
8593135	**13.5**	106	166	16	48	3.9	C	●	165	20,400
8593140	**14**				48	4		●	172	20,400
8593145	**14.5**	109	169		48	4.2		●	185	22,400
8593150	**15**				48	4.3		●	190	23,600
8593155	**15.5**	112	172		48	4.5		●	194	25,600
8593160	**16**				48	4.6		●	200	25,600
8593165	**16.5**	115	181	20	50	4.8		●	291	26,300
8593170	**17**				50	4.9		●	289	26,300
8593175	**17.5**	118	184		50	5.1		●	310	28,900
8593180	**18**				50	5.2		●	317	28,900
8593185	**18.5**	122	188		50	5.3		●	331	32,000
8593190	**19**				50	5.5		●	340	33,100
8593195	**19.5**	125	191		50	5.6		●	350	34,200
8593200	**20**				50	5.8		●	354	34,200
8593205	**20.5**	128	204	25	56	5.9		●	488	37,000
8593210	**21**				56	6.1		●	495	37,000
8593215	**21.5**	132	208		56	6.2		●	499	39,600
8593220	**22**				56	6.4		●	525	39,600
8593225	**22.5**	136	212		56	6.5		●	537	45,200
8593230	**23**				56	6.6		●	540	45,200
8593235	**23.5**				56	6.8		●	553	48,700
8593240	**24**	140	216		56	6.9		●	565	48,700

次ページへ
直径 DC 24.5～32 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1009

スーパープレミアムハイス レギュラ形
SUPER PREMIUM HSS REGULAR

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.420

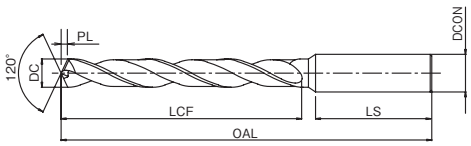
スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。
The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).

CAD

SPH | V | h8 | SHANK h7 | 40°

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



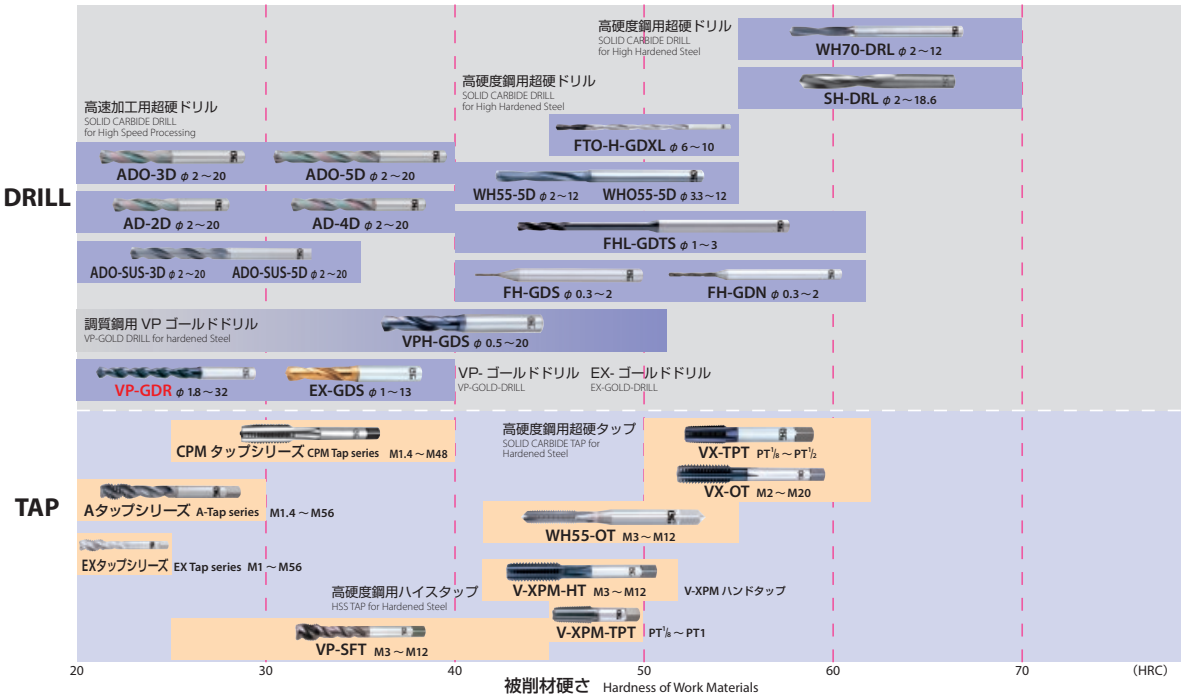
前ページより FROM 直径 DC 8.5～24

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593245	**24.5**	140	216	25	56	7.1	C	●	584	48,700
8593250	**25**				56	7.2		●	618	48,700
8593255	**25.5**	145	225	32	60	7.4		●	810	50,300
8593260	**26**				60	7.5		●	838	50,300
8593265	**26.5**				60	7.6		●	854	55,700
8593270	**27**	150	230		60	7.8		●	875	55,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593280	**28**	150	230	32	60	8.1	C	●	909	55,700
8593290	**29**	155	235		60	8.4		●	958	59,600
8593300	**30**				60	8.7		●	997	59,600
8593310	**31**	160	240		60	8.9		●	1,042	68,500
8593320	**32**	165	245		60	9.2		●	1,099	68,500

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDR	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○			○	
※	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	○	○			○	

※5D<：穴深さ 5D<：Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1021

粉末ハイス ロング形
POWDER METALLURGY LONG

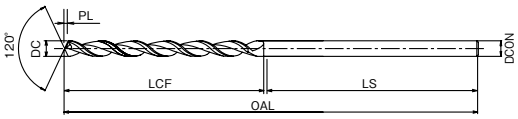
VP-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.421

高剛性パラボリック溝と高級粉末ハイス+Vコーティングにより、直径の7～10倍までの深穴加工の長寿命化を実現します。
Rigid parabolic flutes, the powdered metallurgy HSS and V coating can increase hole-processing depth to 7-10 times the hole diameter.

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 38°

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8621030	3	55	100	3	35	0.9	D ●	7	4,250
8621033	3.3			3.3	35	1	●	8	4,550
8621035	3.5			3.5	35	1	●	8	4,550
8621040	4	60		4	30	1.2	●	10	5,090
8621540		80	150		60	1.2	●	14	6,250
8621042	4.2	60	100	4.2	30	1.2	●	10	5,680
8621542		80	150		60	1.2	●	15	7,000
8621045	4.5	60	100	4.5	30	1.3	●	11	5,670
8621545		80	150		60	1.3	●	17	7,000
8621550	5	85		5	55	1.4	●	20	7,520
8622050		105	200		85	1.4	●	29	8,770
8621551	5.1	85	150	5.1	55	1.5	●	21	8,070
8621552	5.2			5.2	55	1.5	●	22	8,070
8622052		105	200		85	1.5	●	31	9,800
8621555	5.5	85	150	5.5	55	1.6	●	24	8,070
8622055		105	200		85	1.6	●	34	9,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8621560	6	90	150	6	50	1.7	D ●	27	8,620
8622060		110	200		80	1.7	●	39	10,900
8621565	6.5	90	150	6.5	50	1.9	●	33	9,550
8622065		110	200		80	1.9	●	48	11,800
8621568	6.8	90	150	6.8	50	2	●	37	11,000
8622068		110	200		80	2	●	52	13,200
8621569	6.9	90	150	6.9	50	2	●	42	11,000
8621570	7			7	50	2	●	39	11,000
8622070		110	200		80	2	●	55	13,200
8621575	7.5	90	150	7.5	50	2.2	●	44	12,100
8622075		110	200		80	2.2	●	59	14,600
8622080	8	115		8	75	2.3	●	67	15,800
8622085	8.5			8.5	75	2.5	●	76	17,700
8622090	9			9	75	2.6	●	83	19,200
8622095	9.5			9.5	75	2.7	●	90	20,900
8622100	10	120		10	70	2.9	●	96	22,000

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDXL	○	◎	◎	◎	○							◎	◎			○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1018

高速加工用粉末ハイス油穴付きスタブ形

POWDER METALLURGY STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDS

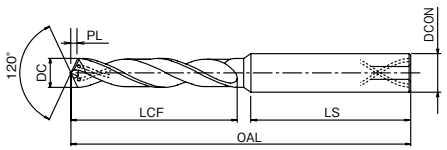
切削条件 Cutting Conditions | P.422

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594560	6	28	72	6	42	1.7	D	●	16	19,000
	6.05	31	75		42	1.7	–	□	–	–
8594561	6.1				42	1.8	D	●	16	19,300
	6.15				42	1.8	–	□	–	–
8594562	6.2				42	1.8	D	●	16	19,300
	6.25				42	1.8	–	□	–	–
8594563	6.3				42	1.8	D	●	16	19,300
	6.35				42	1.8	–	□	–	–
8594564	6.4				42	1.8	D	●	16	19,300
	6.45				42	1.9	–	□	–	–
8594565	6.5				42	1.9	D	●	16	19,300
	6.55			7	42	1.9	–	□	–	–
8594566	6.6				42	1.9	D	●	19	19,300
	6.65				42	1.9	–	□	–	–
8594567	6.7				42	1.9	D	●	19	19,300
	6.75	34	78		42	1.9	–	□	–	–
8594568	6.8				42	2	D	●	20	19,300
	6.85				42	2	–	□	–	–
8594569	6.9				42	2	D	●	20	19,300
	6.95				42	2	–	□	–	–
8594570	7				42	2	D	●	20	19,300
	7.05			8	40.2	2	–	□	–	–
8594571	7.1				40.2	2	D	●	27	19,300
	7.15				40.3	2.1	–	□	–	–
8594572	7.2				40.4	2.1	D	●	27	19,300
	7.25				40.5	2.1	–	□	–	–
8594573	7.3				40.6	2.1	D	●	27	19,300
	7.35				40.7	2.1	–	□	–	–
8594574	7.4				40.8	2.1	D	●	27	19,300
	7.45				40.9	2.2	–	□	–	–
8594575	7.5				40.9	2.2	D	●	27	19,300
	7.55	37	81		41.1	2.2	–	□	–	–
8594576	7.6				41.2	2.2	D	●	28	19,500
	7.65				41.3	2.2	–	□	–	–
8594577	7.7				41.4	2.2	D	●	28	19,500
	7.75				41.5	2.2	–	□	–	–
8594578	7.8				41.6	2.3	D	●	28	19,500
	7.85				41.6	2.3	–	□	–	–
8594579	7.9				41.7	2.3	D	●	28	19,500
	7.95				42	2.3	–	□	–	–
8594580	8				42	2.3	D	●	25	19,500
	8.05			9	46.2	2.3	–	□	–	–
8594581	8.1		87		46.2	2.3	D	●	38	19,700
	8.15				46.3	2.4	–	□	–	–
8594582	8.2				46.4	2.4	D	●	38	19,700
	8.25				46.5	2.4	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594583	8.3	37	87	9	46.6	2.4	D	●	38	19,700
	8.35				46.7	2.4	–	□	–	–
8594584	8.4				46.8	2.4	D	●	38	19,700
	8.45				46.9	2.4	–	□	–	–
8594585	8.5				47	2.5	D	●	39	19,700
	8.55				47.1	2.5	–	□	–	–
8594586	8.6				47.2	2.5	D	●	39	19,800
	8.65				47.5	2.5	–	□	–	–
8594587	8.7				47.5	2.5	D	●	40	19,800
	8.75				47.6	2.5	–	□	–	–
8594588	8.8				47.6	2.5	D	●	40	19,800
	8.85				47.6	2.6	–	□	–	–
8594589	8.9				47.7	2.6	D	●	41	19,800
	8.95				47.8	2.6	–	□	–	–
8594590	9	40	90		48	2.6	D	●	42	19,800
	9.05			10	46.2	2.6	–	□	–	–
8594591	9.1				46.2	2.6	D	●	46	20,100
	9.15				46.3	2.6	–	□	–	–
8594592	9.2				46.4	2.7	D	●	46	20,100
	9.25				46.5	2.7	–	□	–	–
8594593	9.3				46.6	2.7	D	●	46	20,100
	9.35				46.7	2.7	–	□	–	–
8594594	9.4				46.8	2.7	D	●	46	20,100
	9.45				46.9	2.7	–	□	–	–
8594595	9.5				47	2.7	D	●	47	20,100
	9.55	43	93		47.1	2.8	–	□	–	–
8594596	9.6				47.2	2.8	D	●	47	20,400
	9.65				47.5	2.8	–	□	–	–
8594597	9.7				47.5	2.8	D	●	47	20,400
	9.75				47.6	2.8	–	□	–	–
8594598	9.8				47.6	2.8	D	●	48	20,400
	9.85				47.6	2.8	–	□	–	–
8594599	9.9				47.7	2.9	D	●	48	20,400
	9.95				47.8	2.9	–	□	–	–
8594600	10				48	2.9	D	●	48	20,400
	10.05		100	11	53.2	2.9	–	□	–	–
8594601	10.1				53.3	2.9	D	●	60	20,800
	10.15				53.4	2.9	–	□	–	–
8594602	10.2				53.5	2.9	D	●	60	20,800
	10.25				53.6	3	–	□	–	–
8594603	10.3				53.7	3	D	●	60	20,800
	10.35				53.7	3	–	□	–	–
8594604	10.4				53.8	3	D	●	61	20,800
	10.45				53.9	3	–	□	–	–
8594605	10.5				54	3	D	●	61	20,800
	10.55				54.1	3	–	□	–	–

次ページへ
直径 DC 10.6～18.3 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	

前ページより
FROM 直径 DC 6～10.55

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594606	**10.6**	43	100		54.2	3.1	D	●	61	21,100
	10.65				54.5	3.1	–	□	–	–
8594607	**10.7**				54.6	3.1	D	●	62	21,100
	10.75				54.6	3.1	–	□	–	–
8594608	**10.8**			11	54.6	3.1	D	●	62	21,100
	10.85				54.7	3.1	–	□	–	–
8594609	**10.9**				54.7	3.1	D	●	62	21,100
	10.95				54.8	3.2	–	□	–	–
8594610	**11**				55	3.2	D	●	63	21,100
	11.05				53.2	3.2	–	□	–	–
8594611	**11.1**				53.3	3.2	D	●	71	21,400
	11.15				53.4	3.2	–	□	–	–
8594612	**11.2**	47	104		53.5	3.2	D	●	71	21,400
	11.25				53.6	3.2	–	□	–	–
8594613	**11.3**				53.7	3.3	D	●	72	21,400
	11.35				53.7	3.3	–	□	–	–
8594614	**11.4**				53.8	3.3	D	●	72	21,400
	11.45				53.9	3.3	–	□	–	–
8594615	**11.5**			12	54	3.3	D	●	72	21,400
	11.55				54.1	3.3	–	□	–	–
8594616	**11.6**				54.2	3.3	D	●	73	21,900
	11.65				54.5	3.4	–	□	–	–
8594617	**11.7**				54.6	3.4	D	●	74	21,900
	11.75				54.6	3.4	–	□	–	–
8594618	**11.8**				54.6	3.4	D	●	74	21,900
	11.85				54.7	3.4	–	□	–	–
8594619	**11.9**		108		54.7	3.4	D	●	75	21,900
	11.95				54.8	3.4	–	□	–	–
8594620	**12**				55	3.5		●	75	21,900
8594621	**12.1**				48	3.5		●	113	22,900
8594622	**12.2**				48	3.5		●	114	22,900
8594623	**12.3**				48	3.6		●	114	22,900
8594624	**12.4**	51			48	3.6		●	114	22,900
8594625	**12.5**				48	3.6		●	115	22,900
8594626	**12.6**		111		48	3.6		●	116	26,800
8594627	**12.7**				48	3.7		●	116	26,800
8594628	**12.8**				48	3.7	D	●	116	26,800
8594629	**12.9**			16	48	3.7		●	117	26,800
8594630	**13**				48	3.8		●	117	26,800
8594631	**13.1**				48	3.8		●	117	29,700
8594632	**13.2**				48	3.8		●	118	29,700
8594633	**13.3**				48	3.8		●	120	29,700
8594634	**13.4**				48	3.9		●	120	29,700
8594635	**13.5**	54	114		48	3.9		●	120	29,700
8594636	**13.6**				48	3.9		●	121	29,700
8594637	**13.7**				48	4		●	122	29,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594638	**13.8**				48	4		●	123	29,700
8594639	**13.9**	54	114		48	4		●	123	29,700
8594640	**14**				48	4		●	124	29,700
8594641	**14.1**				48	4.1		●	124	32,700
8594642	**14.2**				48	4.1		●	126	32,700
8594643	**14.3**				48	4.1		●	126	32,700
8594644	**14.4**				48	4.2		●	127	32,700
8594645	**14.5**	56	116		48	4.2		●	128	32,700
8594646	**14.6**				48	4.2		●	129	34,200
8594647	**14.7**				48	4.2		●	129	34,200
8594648	**14.8**				48	4.3		●	130	34,200
8594649	**14.9**			16	48	4.3		●	131	34,200
8594650	**15**				48	4.3		●	131	34,200
8594651	**15.1**				48	4.4		●	131	37,000
8594652	**15.2**				48	4.4		●	132	37,000
8594653	**15.3**				48	4.4		●	131	37,000
8594654	**15.4**				48	4.4		●	133	37,000
8594655	**15.5**	58	118		48	4.5		●	133	37,000
8594656	**15.6**				48	4.5		●	136	37,000
8594657	**15.7**				48	4.5		●	135	37,000
8594658	**15.8**				48	4.6		●	134	37,000
8594659	**15.9**				48	4.6		●	137	37,000
8594660	**16**				48	4.6	D	●	136	37,000
8594661	**16.1**				50	4.6		●	191	38,600
8594662	**16.2**				50	4.7		●	191	38,600
8594663	**16.3**				50	4.7		●	193	38,600
8594664	**16.4**				50	4.7		●	193	38,600
8594665	**16.5**	60	126		50	4.8		●	194	38,600
8594666	**16.6**				50	4.8		●	195	38,600
8594667	**16.7**				50	4.8		●	196	38,600
8594668	**16.8**				50	4.8		●	197	38,600
8594669	**16.9**				50	4.9		●	199	38,600
8594670	**17**				50	4.9		●	198	38,600
8594671	**17.1**				50	4.9		●	199	38,600
8594672	**17.2**			20	50	5		●	199	38,600
8594673	**17.3**				50	5		●	200	38,600
8594674	**17.4**				50	5		●	201	38,600
8594675	**17.5**	62	128		50	5.1		●	202	38,600
8594676	**17.6**				50	5.1		●	204	38,600
8594677	**17.7**				50	5.1		●	204	38,600
8594678	**17.8**				50	5.1		●	206	38,600
8594679	**17.9**				50	5.2		●	206	38,600
8594680	**18**				50	5.2		●	207	38,600
8594681	**18.1**				50	5.2		●	210	43,100
8594682	**18.2**	64	130		50	5.3		●	210	43,100
8594683	**18.3**				50	5.3		●	211	43,100

次ページへ
直径 DC 18.4～26 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1018

高速加工用粉末ハイス油穴付きスタブ形

POWDER METALLURGY STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDS

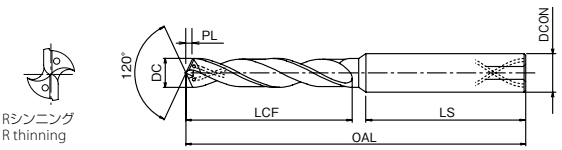
切削条件 Cutting Conditions | P.422

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

前ページより FROM 直径 DC 10.6～18.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594684	**18.4**	64	130	20	50	5.3	D	●	213	43,100
8594685	**18.5**				50	5.3		●	213	43,100
8594686	**18.6**				50	5.4		●	216	44,900
8594687	**18.7**				50	5.4		●	215	44,900
8594688	**18.8**				50	5.4		●	220	44,900
8594689	**18.9**				50	5.5		●	220	44,900
8594690	**19**				50	5.5		●	218	44,900
8594691	**19.1**	66	132		50	5.5		●	213	46,300
8594692	**19.2**				50	5.5		●	214	46,300
8594693	**19.3**				50	5.6		●	214	46,300
8594694	**19.4**				50	5.6		●	220	46,300
8594695	**19.5**				50	5.6		●	217	46,300
8594696	**19.6**				50	5.7		●	220	46,300
8594697	**19.7**				50	5.7		●	221	46,300
8594698	**19.8**				50	5.7		●	222	46,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594699	**19.9**	66	132	20	50	5.7	D	●	223	46,300
8594700	**20**				50	5.8		●	225	46,300
8594705	**20.5**	68	144	25	56	5.9		●	329	50,300
8594710	**21**				56	6.1		●	334	50,300
8594715	**21.5**	70	146		56	6.2		●	352	53,500
8594720	**22**				56	6.4		●	361	53,500
8594725	**22.5**	72	148		56	6.5		●	368	61,000
8594730	**23**				56	6.6		●	376	61,000
8594735	**23.5**				56	6.8		●	378	65,000
8594740	**24**	75	151		56	6.9		●	390	65,000
8594745	**24.5**				56	7.1		●	395	65,000
8594750	**25**				56	7.2		●	404	65,000
8594755	**25.5**	78	158	32	60	7.4		●	584	68,200
8594760	**26**				60	7.5		●	597	68,200

オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細は こちら▶ Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1010

高速加工用粉末ハイス 油穴付き レギュラ形

POWDER HSS REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR HIGH SPEED PROCESSING

VP-HO-GDR

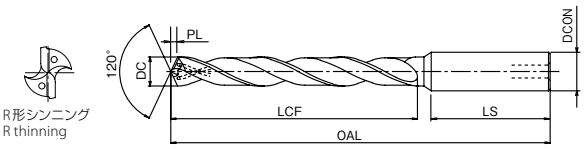
切削条件 Cutting Conditions P.423

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593560	6	57	101	6	42	1.7	C ●	17	21,900
	6.05	63	107		42	1.7	□	–	–
	6.1				42	1.8	□	–	–
	6.15				42	1.8	□	–	–
	6.2				42	1.8	□	–	–
	6.25				42	1.8	– □	–	–
	6.3				42	1.8	□	–	–
	6.35				42	1.8	□	–	–
	6.4				42	1.8	□	–	–
	6.45				42	1.9	□	–	–
8593565	6.5			7	42	1.9	C ●	20	22,000
	6.55				42	1.9	□	–	–
	6.6				42	1.9	□	–	–
	6.65				42	1.9	– □	–	–
	6.7				42	1.9	□	–	–
	6.75	69	113		42	1.9	□	–	–
8593568	6.8				42	2	C ●	26	22,000
	6.85				42	2	□	–	–
	6.9				42	2	– □	–	–
	6.95				42	2	□	–	–
8593570	7			8	42	2	C ●	26	22,000
	7.05				40.2	2	□	–	–
	7.1				40.3	2	□	–	–
	7.15				40.4	2.1	□	–	–
	7.2				40.5	2.1	□	–	–
	7.25				40.6	2.1	– □	–	–
	7.3				40.7	2.1	□	–	–
	7.35				40.7	2.1	□	–	–
	7.4				40.8	2.1	□	–	–
	7.45				40.9	2.2	□	–	–
8593575	7.5				41.1	2.2	C ●	31	22,200
	7.55	75	119		41.1	2.2	□	–	–
	7.6				41.2	2.2	□	–	–
	7.65				41.3	2.2	□	–	–
	7.7				41.4	2.2	□	–	–
	7.75				41.5	2.2	– □	–	–
	7.8				41.6	2.3	□	–	–
	7.85				42	2.3	□	–	–
	7.9				42	2.3	□	–	–
	7.95				42	2.3	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593580	8	75	125	8	42	2.3	C ●	34	22,200
	8.05			9	46.2	2.3	□	–	–
	8.1				46.3	2.3	□	–	–
	8.15				46.4	2.4	□	–	–
	8.2				46.5	2.4	□	–	–
	8.25				46.6	2.4	– □	–	–
	8.3				46.7	2.4	□	–	–
	8.35				46.8	2.4	□	–	–
	8.4				46.9	2.4	□	–	–
	8.45				47	2.4	□	–	–
8593585	8.5				47.1	2.5	C ●	47	22,900
	8.55	81	131		47.2	2.5	– □	–	–
8593586	8.6				47.3	2.5	C ●	48	23,100
	8.65				47.5	2.5	□	–	–
	8.7				47.6	2.5	□	–	–
	8.75				47.6	2.5	□	–	–
	8.8				47.6	2.5	– □	–	–
	8.85				47.7	2.6	□	–	–
	8.9				47.7	2.6	□	–	–
	8.95				47.8	2.6	□	–	–
8593590	9			10	48	2.6	C ●	50	23,100
	9.05				46.2	2.6	□	–	–
	9.1				46.3	2.6	□	–	–
	9.15				46.4	2.6	□	–	–
	9.2				46.5	2.7	□	–	–
	9.25				46.6	2.7	– □	–	–
	9.3				46.7	2.7	□	–	–
	9.35				46.8	2.7	□	–	–
	9.4				46.9	2.7	□	–	–
	9.45				47	2.7	□	–	–
8593595	9.5				47.1	2.7	C ●	58	23,300
	9.55	87	137		47.2	2.8	□	–	–
	9.6				47.5	2.8	□	–	–
	9.65				47.5	2.8	□	–	–
	9.7				47.6	2.8	□	–	–
	9.75				47.6	2.8	– □	–	–
	9.8				47.6	2.8	□	–	–
	9.85				47.7	2.8	□	–	–
	9.9				47.7	2.9	□	–	–
	9.95				47.8	2.9	□	–	–

次ページへ
直径 DC 10～17.5 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	
※	◎	◎	◎	◎	◎					◎	○	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

※5D<：穴深さ 5D<：Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1010

高速加工用粉末ハイス 油穴付き レギュラ形

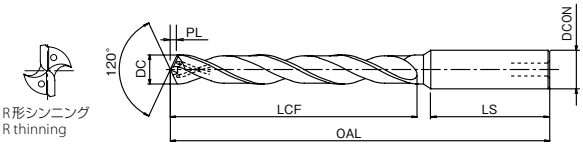
POWDER HSS REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR HIGH SPEED PROCESSING

VP-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.423

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



CAD

CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°

※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

前ページより FROM 直径 DC 6～9.95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593600	10	87	137	10	48	2.9	C	●	61	23,500
	10.05		144	11	53.2	2.9		□	–	–
	10.1				53.3	2.9		□	–	–
	10.15				53.4	2.9	–	□	–	–
	10.2				53.5	2.9		□	–	–
	10.25				53.6	3		□	–	–
8593603	10.3				53.6	3	C	●	77	23,800
	10.35				53.8	3		□	–	–
	10.4				53.9	3	–	□	–	–
	10.45				54	3		□	–	–
8593605	10.5				54.1	3	C	●	78	23,800
	10.55				54.2	3		□	–	–
	10.6				54.5	3.1		□	–	–
	10.65	94	151		54.6	3.1		□	–	–
	10.7				54.6	3.1		□	–	–
	10.75				54.7	3.1	–	□	–	–
	10.8				54.7	3.1		□	–	–
	10.85				54.7	3.1		□	–	–
	10.9				54.7	3.1		□	–	–
	10.95				54.8	3.2		□	–	–
8593610	11				55	3.2	C	●	83	24,100
	11.05			12	53.4	3.2		□	–	–
	11.1				53.5	3.2		□	–	–
	11.15				53.5	3.2		□	–	–
	11.2				53.6	3.2		□	–	–
	11.25				53.7	3.2	–	□	–	–
	11.3				53.8	3.3		□	–	–
	11.35				53.9	3.3		□	–	–
	11.4				54	3.3		□	–	–
	11.45				54.1	3.3		□	–	–
8593615	11.5				54.2	3.3	C	●	94	24,700
	11.55				54.5	3.3		□	–	–
	11.6				54.5	3.3		□	–	–
	11.65				54.6	3.4		□	–	–
	11.7				54.6	3.4		□	–	–
	11.75				54.7	3.4	–	□	–	–
	11.8				54.7	3.4		□	–	–
	11.85	101	158		54.7	3.4		□	–	–
	11.9				54.7	3.4		□	–	–
	11.95				54.8	3.4		□	–	–
8593620	12				55	3.5	C	●	101	25,200
	12.1		161	16	48	3.5		□	–	–
	12.2				48	3.5	–	□	–	–
	12.3				48	3.6		□	–	–
	12.4				48	3.6		□	–	–
8593625	12.5				48	3.6	C	●	141	26,200
	12.6				48	3.6	–	□	–	–
	12.7				48	3.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12.8	101	161	20	48	3.7	–	□	–	–
	12.9				48	3.7		□	–	–
8593630	13				48	3.8	C	●	144	31,100
	13.1				48	3.8		□	–	–
	13.2				48	3.8	–	□	–	–
	13.3	106	166		48	3.8		□	–	–
	13.4				48	3.9		□	–	–
8593635	13.5				48	3.9	C	●	149	35,800
	13.6				48	3.9		□	–	–
	13.7				48	4	–	□	–	–
	13.8				48	4		□	–	–
	13.9				48	4		□	–	–
8593640	14				48	4	C	●	153	35,800
8593641	14.1	109	169		48	4.1		●	157	39,600
	14.2				48	4.1		□	–	–
	14.3				48	4.1	–	□	–	–
	14.4				48	4.2		□	–	–
8593645	14.5				48	4.2	C	●	162	39,600
	14.6				48	4.2		□	–	–
	14.7				48	4.2	–	□	–	–
	14.8				48	4.3		□	–	–
	14.9				48	4.3		□	–	–
8593650	15				48	4.3	C	●	167	41,500
	15.1	112	172		48	4.4		□	–	–
	15.2				48	4.4		□	–	–
	15.3				48	4.4	–	□	–	–
	15.4				48	4.4		□	–	–
8593655	15.5				48	4.5	C	●	170	44,900
8593656	15.6				48	4.5		●	170	44,900
	15.7				48	4.5		□	–	–
	15.8				48	4.6	–	□	–	–
	15.9				48	4.6		□	–	–
8593660	16				48	4.6	C	●	177	44,900
	16.1	115	181		50	4.6		□	–	–
	16.2				50	4.7		□	–	–
	16.3				50	4.7	–	□	–	–
	16.4				50	4.7		□	–	–
8593665	16.5				50	4.8	C	●	251	46,300
	16.6				50	4.8		□	–	–
	16.7				50	4.8	–	□	–	–
	16.8				50	4.8		□	–	–
	16.9				50	4.9		□	–	–
8593670	17				50	4.9	C	●	256	46,300
	17.1	118	184		50	4.9		□	–	–
	17.2				50	5	–	□	–	–
	17.3				50	5		□	–	–
	17.4				50	5		□	–	–
8593675	17.5				50	5.1	C	●	266	46,300

次ページへ 直径 DC 17.6～32 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	
※	◎	◎	◎	◎	◎					◎	○	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

※5D＜：穴深さ　5D＜：Drilling depth

前ページより FROM 直径 DC 10～17.5

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593676	**17.6**	118	184	20	50	5.1	C	●	270	46,300
	17.7				50	5.1		□	–	–
	17.8				50	5.1	–	□	–	–
	17.9				50	5.2		□	–	–
8593680	**18**				50	5.2	C	●	275	46,300
	18.1	122	188		50	5.2		□	–	–
	18.2				50	5.3		□	–	–
	18.3				50	5.3	–	□	–	–
	18.4				50	5.3		□	–	–
8593685	**18.5**				50	5.3	C	●	287	51,100
	18.6				50	5.4		□	–	–
	18.7				50	5.4	–	□	–	–
	18.8				50	5.4		□	–	–
	18.9				50	5.5		□	–	–
8593690	**19**				50	5.5	C	●	293	53,200
	19.1	125	191		50	5.5		□	–	–
	19.2				50	5.5	–	□	–	–
	19.3				50	5.6		□	–	–
	19.4				50	5.6		□	–	–
8593695	**19.5**				50	5.6	C	●	298	55,200
8593696	**19.6**				50	5.7		●	298	55,200
	19.7				50	5.7	–	□	–	–
	19.8				50	5.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.9	125	191	20	50	5.7	–	□	–	–
8593700	**20**				50	5.8		●	300	55,200
8593705	**20.5**	128	204	25	56	5.9		●	410	59,600
8593710	**21**				56	6.1		●	420	59,600
8593711	**21.1**				56	6.1		●	420	59,600
8593715	**21.5**	132	208		56	6.2		●	430	63,200
8593720	**22**				56	6.4		●	444	63,200
8593725	**22.5**	136	212		56	6.5		●	457	72,500
8593730	**23**				56	6.6		●	472	72,500
8593735	**23.5**				56	6.8		●	473	77,300
8593740	**24**	140	216		56	6.9		●	493	77,300
8593745	**24.5**				56	7.1	C	●	505	77,300
8593750	**25**				56	7.2		●	515	77,300
8593755	**25.5**	145	225	32	60	7.4		●	685	80,700
8593760	**26**				60	7.5		●	710	80,700
8593765	**26.5**				60	7.6		●	725	89,100
8593770	**27**	150	230		60	7.8		●	747	89,100
8593780	**28**				60	8.1		●	780	89,100
8593790	**29**	155	235		60	8.4		●	817	94,600
8593800	**30**				60	8.7		●	834	94,600
8593810	**31**	160	240		60	8.9		●	885	111,000
8593820	**32**	165	245		60	9.2		●	930	111,000

機械搭載サポート

※詳細はこちら▶ Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

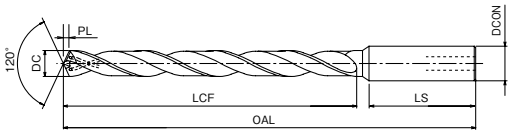
G-LIST No. | DH1019

高速加工用粉末ハイス油穴付きロング形

POWDER METALLURGY LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDL

R形シンニング
R thinning



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8	113	157	9	42	2.3		□	—	—
	8.05		163		46.4	2.3		□	—	—
	8.1				46.5	2.3		□	—	—
	8.15				46.5	2.4		□	—	—
	8.2				46.6	2.4		□	—	—
	8.25				46.7	2.4		□	—	—
	8.3				46.8	2.4		□	—	—
	8.35				46.9	2.4		□	—	—
	8.4				47	2.4		□	—	—
	8.45				47.1	2.4		□	—	—
	8.5				47.2	2.5		□	—	—
	8.55	122	172		47.5	2.5		□	—	—
	8.6				47.5	2.5		□	—	—
	8.65				47.6	2.5		□	—	—
	8.7				47.6	2.5		□	—	—
	8.75				47.7	2.5		□	—	—
	8.8				47.7	2.5		□	—	—
	8.85				47.7	2.6		□	—	—
	8.9				47.7	2.6		□	—	—
	8.95				47.8	2.6		□	—	—
	9				48	2.6		□	—	—
	9.05			10	46.4	2.6		□	—	—
	9.1				46.5	2.6		□	—	—
	9.15				46.5	2.6		□	—	—
	9.2				46.6	2.7		□	—	—
	9.25				46.7	2.7		□	—	—
	9.3				46.8	2.7	—	□	—	—
	9.35				46.9	2.7		□	—	—
	9.4				47	2.7		□	—	—
	9.45				47.1	2.7		□	—	—
	9.5				47.2	2.7		□	—	—
	9.55		181		47.5	2.8		□	—	—
	9.6				47.6	2.8		□	—	—
	9.65				47.6	2.8		□	—	—
	9.7				47.7	2.8		□	—	—
	9.75				47.7	2.8		□	—	—
	9.8				47.6	2.8		□	—	—
	9.85				47.7	2.8		□	—	—
	9.9				47.7	2.9		□	—	—
	9.95				47.8	2.9		□	—	—
	10				48	2.9		□	—	—
	10.05	131			53.5	2.9		□	—	—
	10.1				53.5	2.9		□	—	—
	10.15				53.6	2.9		□	—	—
	10.2				53.7	2.9		□	—	—
	10.25				53.8	3		□	—	—
	10.3				53.9	3		□	—	—
	10.35		188	11	54	3		□	—	—
	10.4				54.1	3		□	—	—
	10.45				54.2	3		□	—	—
	10.5				54.5	3		□	—	—
	10.55				54.5	3		□	—	—
	10.6				54.6	3.1		□	—	—
	10.65	141	198		54.6	3.1		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.7	141	198	11	54.7	3.1		□	—	—
	10.75				54.7	3.1		□	—	—
	10.8				54.6	3.1		□	—	—
	10.85				54.7	3.1		□	—	—
	10.9				54.7	3.1		□	—	—
	10.95				54.8	3.2		□	—	—
	11				55	3.2		□	—	—
	11.05			12	53.5	3.2		□	—	—
	11.1				53.5	3.2		□	—	—
	11.15				53.6	3.2		□	—	—
	11.2				53.7	3.2		□	—	—
	11.25				53.8	3.2		□	—	—
	11.3				53.9	3.3		□	—	—
	11.35				54	3.3		□	—	—
	11.4				54.1	3.3		□	—	—
	11.45				54.2	3.3		□	—	—
	11.5				54.5	3.3		□	—	—
	11.55				54.5	3.3		□	—	—
	11.6				54.6	3.3		□	—	—
	11.65				54.6	3.4		□	—	—
	11.7				54.7	3.4		□	—	—
	11.75				54.7	3.4		□	—	—
	11.8				54.6	3.4		□	—	—
	11.85	151	208		54.7	3.4		□	—	—
	11.9				54.7	3.4		□	—	—
	11.95				54.8	3.4		□	—	—
	12				55	3.5	—	□	—	—
	12.1		211	16	48	3.5		□	—	—
	12.2				48	3.5		□	—	—
	12.3				48	3.6		□	—	—
	12.4				48	3.6		□	—	—
	12.5				48	3.6		□	—	—
	12.6				48	3.6		□	—	—
	12.7				48	3.7		□	—	—
	12.8				48	3.7		□	—	—
	12.9				48	3.7		□	—	—
	13				48	3.8		□	—	—
	13.1				48	3.8		□	—	—
	13.2				48	3.8		□	—	—
	13.3	158	218		48	3.8		□	—	—
	13.4				48	3.9		□	—	—
	13.5				48	3.9		□	—	—
	13.6				48	3.9		□	—	—
	13.7				48	4		□	—	—
	13.8				48	4		□	—	—
	13.9				48	4		□	—	—
	14				48	4		□	—	—
	14.1	162	222		48	4.1		□	—	—
	14.2				48	4.1		□	—	—
	14.3				48	4.1		□	—	—
	14.4				48	4.2		□	—	—
	14.5				48	4.2		□	—	—
	14.6				48	4.2		□	—	—
	14.7				48	4.2		□	—	—

次ページへ
直径 DC 14.8～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 8～14.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	14.8	162	222	16	48	4.3		□	–	–
	14.9				48	4.3		□	–	–
	15				48	4.3		□	–	–
	15.1	166	226		48	4.4		□	–	–
	15.2				48	4.4		□	–	–
	15.3				48	4.4		□	–	–
	15.4				48	4.4		□	–	–
	15.5				48	4.5		□	–	–
	15.6				48	4.5		□	–	–
	15.7				48	4.5		□	–	–
	15.8				48	4.6		□	–	–
	15.9				48	4.6		□	–	–
	16				48	4.6		□	–	–
	16.1	170	236	20	50	4.6	–	□	–	–
	16.2				50	4.7		□	–	–
	16.3				50	4.7		□	–	–
	16.4				50	4.7		□	–	–
	16.5				50	4.8		□	–	–
	16.6				50	4.8		□	–	–
	16.7				50	4.8		□	–	–
	16.8				50	4.8		□	–	–
	16.9				50	4.9		□	–	–
	17				50	4.9		□	–	–
	17.1	174	240		50	4.9		□	–	–
	17.2				50	5		□	–	–
	17.3				50	5		□	–	–
	17.4				50	5		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.5	174	240	20	50	5.1		□	–	–
	17.6				50	5.1		□	–	–
	17.7				50	5.1		□	–	–
	17.8				50	5.1		□	–	–
	17.9				50	5.2		□	–	–
	18				50	5.2		□	–	–
	18.1	180	246		50	5.2		□	–	–
	18.2				50	5.3		□	–	–
	18.3				50	5.3		□	–	–
	18.4				50	5.3		□	–	–
	18.5				50	5.3		□	–	–
	18.6				50	5.4		□	–	–
	18.7				50	5.4	–	□	–	–
	18.8				50	5.4		□	–	–
	18.9				50	5.5		□	–	–
	19				50	5.5		□	–	–
	19.1	184	250		50	5.5		□	–	–
	19.2				50	5.5		□	–	–
	19.3				50	5.6		□	–	–
	19.4				50	5.6		□	–	–
	19.5				50	5.6		□	–	–
	19.6				50	5.7		□	–	–
	19.7				50	5.7		□	–	–
	19.8				50	5.7		□	–	–
	19.9				50	5.7		□	–	–
	20				50	5.8		□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1023

ネクサスドリル スタブ形
NEXUS DRILL STUB

NEXUS-GDS

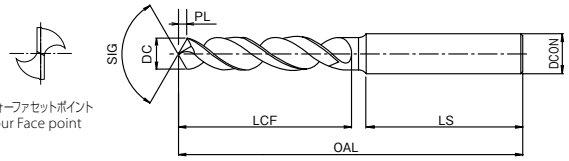
切削条件 Cutting Conditions | P.424

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding peifnmanie in stainless steels,aluminum alloys and copper alloys.

HSSE | WDI | h8 注1) | SHANK h7 | 35~40°

CAD



フォーファセットポイント
Four Face point

注1) 100分の1とびサイズは0 ～ -0.015mm
The drill diameter tolerance is 0 ～ -0.015 is for sizes of 0.01mm increments.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8650100	**1**	6	38	3	26.8	0.2	140°	●		4	1,030
8650110	**1.1**	7	39		27	0.2		●		4	1,200
8650120	**1.2**	8	40		27.1	0.2		●		4	1,200
8650130	**1.3**				27.3	0.2		●		4	1,200
8650140	**1.4**	9	41		27.5	0.3		●		4	1,200
8650150	**1.5**				27.7	0.3		●		4	1,020
8650160	**1.6**	10	42		27.9	0.3		●		4	1,110
8650170	**1.7**				28.1	0.3		●		4	1,200
8650180	**1.8**	11	43		28.3	0.3		●		4	1,200
8650181	**1.81**				28.3	0.3		●		4	1,390
8650183	**1.83**				28.3	0.3		●		4	1,390
8650190	**1.9**				28.4	0.3		●		4	1,200
8650200	**2**	12	44		28.6	0.5		●		4	1,010
8650210	**2.1**				28.8	0.5		●		4	1,180
8650211	**2.11**				28.8	0.5		●		4	1,390
8650213	**2.13**	13	45		28.9	0.5		●		4	1,390
8650220	**2.2**				29	0.5		●		4	1,180
8650228	**2.28**				29.2	0.5		●		4	1,390
8650230	**2.3**				29.2	0.5		●		4	1,180
8650238	**2.38**	14	46		29.3	0.6		●		4	1,390
8650240	**2.4**				29.4	0.6		●		4	1,180
8650250	**2.5**				29.6	0.6		●		4	1,010
8650260	**2.6**				29.8	0.6		●		4	1,130
8650270	**2.7**	16	48		29.9	0.6		●		4	1,130
8650276	**2.76**				30.1	0.6		●		4	1,350
8650278	**2.78**				30.1	0.6		●		4	1,350
8650280	**2.8**				30.1	0.7	130°	●	A	4	1,130
8650290	**2.9**				30.3	0.7		●		4	1,130
8650300	**3**				30.5	0.7		●		4	936
8650310	**3.1**	18	50	4	28.8	0.7		●		5	1,180
8650320	**3.2**				29	0.7		●		5	1,180
8650325	**3.25**				29.1	0.8		●		6	1,240
8650330	**3.3**				29.2	0.8		●		5	1,180
8650340	**3.4**	20	52		29.4	0.8		●		6	1,180
8650350	**3.5**				29.6	0.8		●		6	1,180
8650360	**3.6**				29.8	0.8		●		6	1,410
8650365	**3.65**				29.8	0.9		●		6	1,480
8650367	**3.67**				29.9	0.9		●		6	1,620
8650370	**3.7**				29.9	0.9		●		6	1,410
8650380	**3.8**	22	54		30.1	0.9		●		6	1,270
8650390	**3.9**				30.3	0.9		●		6	1,410
8650400	**4**				30.5	0.9		●		6	1,270
8650410	**4.1**		66	6	35.9	1.2	120°	●		12	1,670
8650420	**4.2**				36.1	1.2		●		12	1,520
8650430	**4.3**	24	68		36.2	1.2		●		13	1,670
8650440	**4.4**				36.4	1.3		●		15	1,670
8650450	**4.5**				37.1	1.3		●		15	1,520
8650459	**4.59**				37.3	1.3		●		15	2,250
8650460	**4.6**				37.3	1.3		●		13	1,970
8650463	**4.63**				37.3	1.3		●		13	2,250
8650470	**4.7**				37.5	1.4		●		13	1,970
8650480	**4.8**	26	70		37.6	1.4		●		13	1,970
8650490	**4.9**				37.8	1.4		●		15	1,970

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8650500	**5**	26	70	6	38	1.4	120°	●	A	14	1,770
8650510	**5.1**				38.7	1.5		●		14	1,770
8650520	**5.2**				38.9	1.5		●		14	2,040
8650530	**5.3**				39.1	1.5		●		14	2,270
8650540	**5.4**	28	72		39.5	1.6		●		16	2,270
8650548	**5.48**				39.8	1.6		●		16	2,650
8650550	**5.5**				39.8	1.6		●		14	2,040
8650560	**5.6**				41.5	1.6		●		14	2,650
8650570	**5.7**				41.5	1.6		●		16	2,650
8650580	**5.8**				41.5	1.7		●		15	2,650
8650590	**5.9**				41.5	1.7		●		15	2,650
8650600	**6**				42	1.7		●		15	2,350
8650610	**6.1**	31	75	8	36	1.8		●		22	2,970
8650620	**6.2**				36.1	1.8		●		22	2,970
8650630	**6.3**				36.3	1.8		●		22	2,970
8650640	**6.4**				37.1	1.8		●		24	2,970
8650650	**6.5**				37.3	1.9		●		24	2,680
8650660	**6.6**				37.4	1.9		●		23	2,680
8650680	**6.8**	34	78		37.7	2		●		23	3,020
8650690	**6.9**				37.9	2		●		23	3,020
8650700	**7**				38.6	2		●		23	2,840
8650734	**7.34**				39.6	2.1		●		25	3,590
8650738	**7.38**				39.5	2.1		●		25	3,590
8650740	**7.4**				39.7	2.1		●		25	3,110
8650750	**7.5**				39.9	2.2		●		26	3,110
8650780	**7.8**	37	81		41.7	2.3		●		26	3,450
8650790	**7.9**				41.6	2.3	120°	●	A	26	3,450
8650800	**8**				42	2.3		●		26	3,240
8650810	**8.1**		87		42	2.3		●		45	3,800
8650820	**8.2**				42.1	2.4		●		45	3,800
8650830	**8.3**				42.2	2.4		●		45	3,800
8650840	**8.4**				43.1	2.4		●		46	3,800
8650850	**8.5**				43.2	2.5		●		46	3,450
8650860	**8.6**	40	90	10	43.4	2.5		●		46	3,450
8650870	**8.7**				43.6	2.5		●		47	4,270
8650880	**8.8**				43.7	2.5		●		47	4,270
8650900	**9**				44.6	2.6		●		48	3,590
8650918	**9.18**				45	2.7		●		48	5,480
8650920	**9.2**				45	2.7		●		49	4,790
8650924	**9.24**				45.1	2.7		●		49	5,480
8650934	**9.34**				45.5	2.7		●		49	5,480
8650936	**9.36**				45.1	2.7		●		49	5,480
8650950	**9.5**				45.9	2.7		●		49	4,380
8650980	**9.8**	43	93		47.7	2.8		●		50	5,380
8651000	**10**				48	2.9		●		51	4,550
8651020	**10.2**		100	12	49.1	2.9		●		70	6,020
8651030	**10.3**				49.2	3		●		71	6,020
8651040	**10.4**				50	3		●		71	6,020
8651050	**10.5**				50.2	3		●		72	5,500
8651100	**11**	47	104		51.6	3.2		●		74	5,700
8651120	**11.2**				51.9	3.2		●		75	7,360
8651150	**11.5**				52.8	3.3		●		76	6,750
8651200	**12**	51	108		55	3.5		●		80	6,840

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1024

ネクサスドリル レギュラ形

NEXUS DRILL REGULAR

NEXUS-GDR

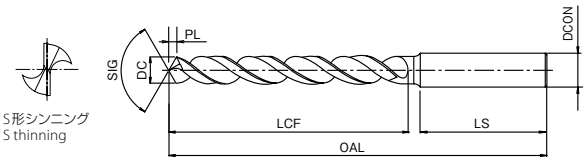
切削条件 Cutting Conditions | P.425

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding peifnmanie in stainless steels,aluminum alloys and copper alloys.

CAD

HSSE | WDI | h8 | SHANK h7 | 35~40°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655200	**2**	24	56	3	28.7	0.5	130°	A	●	4	1,160
8655230	**2.3**	27	59		29.2	0.5			●	5	1,350
8655250	**2.5**	30	62		29.6	0.6			●	5	1,160
8655260	**2.6**				29.8	0.6			●	5	1,300
8655280	**2.8**	33	65		30.2	0.7			●	5	1,300
8655300	**3**				30.5	0.7			●	6	1,090
8655330	**3.3**	36	68	4	29.2	0.8			●	7	1,350
8655340	**3.4**	39	71		29.5	0.8			●	7	1,350
8655350	**3.5**				29.7	0.8			●	7	1,350
8655400	**4**	43	75		30.5	0.9			●	8	1,460
8655420	**4.2**		87	6	36.2	1.2	120°		●	8	1,760
8655430	**4.3**	47	91		36.4	1.2			●	15	1,930
8655450	**4.5**				37.3	1.3			●	20	1,760
8655500	**5**	52	96		38.8	1.4			●	20	2,030
8655510	**5.1**				38.9	1.5			●	17	2,030
8655520	**5.2**				39.1	1.5			●	17	2,360

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655550	**5.5**	57	101	6	39.7	1.6	120°	A	●	17	2,360
8655600	**6**				42	1.7			●	17	2,720
8655680	**6.8**	69	113	8	37.9	2			●	31	3,450
8655690	**6.9**				38.6	2			●	31	3,450
8655700	**7**				38.8	2			●	31	3,240
8655800	**8**	75	119		42	2.3			●	31	3,750
8655850	**8.5**		125	10	43.4	2.5			●	54	3,990
8655860	**8.6**	81	131		43.5	2.5			●	56	3,990
8655880	**8.8**				43.9	2.5			●	56	4,920
8655900	**9**				44.8	2.6			●	58	4,110
8656000	**10**	87	137	12	48	2.9			●	66	5,220
8656030	**10.3**		144		49.2	3			●	82	6,870
8656040	**10.4**				50	3			●	84	6,870
8656050	**10.5**				50.2	3			●	84	6,320
8656100	**11**	94	151		51.7	3.2			●	89	6,550
8656200	**12**	101	158		55	3.5			●	97	7,890

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NEXUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
NEXUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DH1005**

ステンレス・軟鋼用スタブ形
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

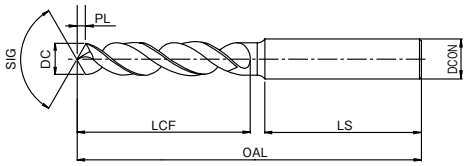
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61505	**0.5**	3	38	3	26	0.1	150°	D	●	4	2,140
8595051	**0.51**				26	0.1			●	4	2,360
8595052	**0.52**				26	0.1			●	4	2,360
8595053	**0.53**				26	0.1			●	3	2,360
8595054	**0.54**	3.5			26	0.1			●	3	2,360
8595055	**0.55**				26	0.1			●	4	2,360
8595056	**0.56**				26	0.1			●	3	2,360
8595057	**0.57**				26	0.1			●	4	2,360
8595058	**0.58**				26	0.1			●	3	2,360
8595059	**0.59**				26	0.1			●	3	2,360
61506	**0.6**				26	0.1			●	4	1,970
8595061	**0.61**	4			26.5	0.1			●	4	2,170
8595062	**0.62**				26.5	0.1			●	4	2,170
8595063	**0.63**				26.5	0.1			●	4	2,170
8595064	**0.64**				26.5	0.1			●	3	2,170
8595065	**0.65**				26.5	0.1			●	4	2,170
8595066	**0.66**				26.5	0.1			●	4	2,170
8595067	**0.67**				26.5	0.1			●	4	2,170
8595068	**0.68**	4.5			26.5	0.1			●	4	2,170
8595069	**0.69**				26.5	0.1			●	3	2,170
61507	**0.7**				26.5	0.1			●	4	1,780
8595071	**0.71**				26.5	0.1			●	3	1,950
8595072	**0.72**				26.5	0.1			●	4	1,950
8595073	**0.73**				26.5	0.1			●	3	1,950
8595074	**0.74**				26.5	0.1			●	3	1,950
8595075	**0.75**				26.5	0.1			●	4	1,950
8595076	**0.76**	5			26.5	0.1			●	4	1,950
8595077	**0.77**				26.5	0.1			●	4	1,950
8595078	**0.78**				26.5	0.1			●	4	1,950
8595079	**0.79**				26.5	0.1			●	4	1,950
61508	**0.8**				26.5	0.1			●	4	1,700
8595081	**0.81**				26.5	0.1			●	4	1,870
8595082	**0.82**				26.5	0.1			●	4	1,870
8595083	**0.83**				26.5	0.1			●	4	1,870
8595084	**0.84**				26.5	0.1			●	3	1,870
8595085	**0.85**				26.5	0.1			●	4	1,870
8595086	**0.86**	5.5			26.7	0.1			●	3	1,870
8595087	**0.87**				26.7	0.1			●	4	1,870
8595088	**0.88**				26.7	0.1			●	3	1,870
8595089	**0.89**				26.7	0.1			●	4	1,870
61509	**0.9**				26.7	0.1			●	4	1,650
8595091	**0.91**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595092	**0.92**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595093	**0.93**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595094	**0.94**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595095	**0.95**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595096	**0.96**	6			26.7	0.1			●	3	1,810
8595097	**0.97**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595098	**0.98**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595099	**0.99**				26.7	0.1			●	4	1,810
61510	**1**				26.8	0.2	140°	A	●	4	978
8595101	**1.01**				26.8	0.2		D	●	4	1,440

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595102	**1.02**	6	38	3	26.8	0.2	140°	D	●	4	1,440
8595103	**1.03**				26.8	0.2			●	4	1,440
8595104	**1.04**				26.8	0.2			●	4	1,440
8595105	**1.05**				26.9	0.2		B	●	4	1,250
8595106	**1.06**				26.9	0.2		D	●	4	1,440
8595107	**1.07**	7	39		26.9	0.2			●	4	1,440
8595108	**1.08**				26.9	0.2			●	4	1,440
8595109	**1.09**				26.9	0.2			●	4	1,440
61511	**1.1**				27	0.2		A	●	4	1,150
8595111	**1.11**				27	0.2		D	●	4	1,440
8595112	**1.12**				27	0.2			●	4	1,440
8595113	**1.13**				27	0.2			●	4	1,440
8595114	**1.14**				27	0.2			●	4	1,440
8595115	**1.15**				27	0.2		B	●	4	1,250
8595116	**1.16**				27.1	0.2		D	●	3	1,440
8595117	**1.17**				27.1	0.2			●	4	1,440
8595118	**1.18**				27.1	0.2			●	4	1,440
8595119	**1.19**	8	40		27.1	0.2			●	4	1,440
61512	**1.2**				27.1	0.2		A	●	4	1,150
8595121	**1.21**				27.2	0.2		D	●	4	1,440
8595122	**1.22**				27.2	0.2			●	4	1,440
8595123	**1.23**				27.2	0.2			●	4	1,440
8595124	**1.24**				27.2	0.2			●	4	1,440
8595125	**1.25**				27.2	0.2		B	●	4	1,250
8595126	**1.26**				27.3	0.2		D	●	4	1,440
8595127	**1.27**				27.3	0.2			●	4	1,440
8595128	**1.28**				27.3	0.2			●	4	1,440
8595129	**1.29**				27.3	0.2			●	4	1,440
61513	**1.3**				27.3	0.2		A	●	4	1,150
8595131	**1.31**				27.3	0.2		D	●	3	1,440
8595132	**1.32**				27.4	0.2			●	4	1,440
8595133	**1.33**	9	41		27.4	0.2			●	4	1,440
8595134	**1.34**				27.4	0.2			●	3	1,440
8595135	**1.35**				27.4	0.2		B	●	4	1,250
8595136	**1.36**				27.4	0.2		D	●	4	1,440
8595137	**1.37**				27.5	0.2			●	4	1,440
8595138	**1.38**				27.5	0.3			●	4	1,440
8595139	**1.39**				27.5	0.3			●	3	1,440
61514	**1.4**				27.5	0.3		A	●	4	1,150
8595141	**1.41**				27.5	0.3		D	●	4	1,440
8595142	**1.42**				27.6	0.3			●	4	1,440
8595143	**1.43**				27.6	0.3			●	4	1,440
8595144	**1.44**				27.6	0.3			●	4	1,440
8595145	**1.45**				27.6	0.3		B	●	4	1,250
8595146	**1.46**				27.6	0.3		D	●	4	1,440
8595147	**1.47**				27.6	0.3			●	4	1,440
8595148	**1.48**				27.7	0.3			●	4	1,440
8595149	**1.49**				27.7	0.3			●	4	1,440
61515	**1.5**				27.7	0.3		A	●	4	968
8595151	**1.51**	10	42		27.7	0.3		D	●	4	1,440
8595152	**1.52**				27.7	0.3			●	4	1,440
8595153	**1.53**				27.8	0.3			●	4	1,440

次ページへ
直径 DC 1.54 ~ 2.57 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～1.53

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595154	**1.54**	10	42	3	27.8	0.3	140°	D	●	4	1,440
8595155	**1.55**				27.8	0.3		B	●	4	1,250
8595156	**1.56**				27.8	0.3		D	●	4	1,440
8595157	**1.57**				27.8	0.3			●	4	1,440
8595158	**1.58**				27.9	0.3			●	4	1,440
8595159	**1.59**				27.9	0.3			●	4	1,440
61516	**1.6**				27.9	0.3		A	●	4	1,050
8595161	**1.61**				27.9	0.3		D	●	4	1,440
8595162	**1.62**				27.9	0.3			●	4	1,440
8595163	**1.63**				27.9	0.3			●	4	1,440
8595164	**1.64**				28	0.3			●	4	1,440
8595165	**1.65**				28	0.3		B	●	4	1,250
8595166	**1.66**				28	0.3		D	●	4	1,440
8595167	**1.67**				28	0.3			●	4	1,440
8595168	**1.68**				28	0.3			●	4	1,440
8595169	**1.69**				28.1	0.3			●	3	1,440
61517	**1.7**				28.1	0.3		A	●	4	1,150
8595171	**1.71**	11	43		28.1	0.3		D	●	4	1,440
8595172	**1.72**				28.1	0.3			●	4	1,440
8595173	**1.73**				28.1	0.3			●	4	1,440
8595174	**1.74**				28.1	0.3			●	3	1,440
8595175	**1.75**				28.2	0.3		B	●	4	1,250
8595176	**1.76**				28.2	0.3		D	●	3	1,440
8595177	**1.77**				28.2	0.3			●	4	1,440
8595178	**1.78**				28.2	0.3			●	4	1,440
8595179	**1.79**				28.2	0.3			●	3	1,440
61518	**1.8**				28.3	0.3		A	●	4	1,150
8595181	**1.81**				28.3	0.3		D	●	4	1,440
8595182	**1.82**				28.3	0.3			●	4	1,440
8595183	**1.83**				28.3	0.3			●	4	1,440
8595184	**1.84**				28.3	0.3			●	4	1,440
8595185	**1.85**				28.4	0.3		B	●	4	1,250
8595186	**1.86**				28.4	0.3		D	●	4	1,440
8595187	**1.87**				28.4	0.3			●	4	1,440
8595188	**1.88**				28.4	0.3			●	4	1,440
8595189	**1.89**				28.4	0.3			●	4	1,440
61519	**1.9**				28.4	0.3		A	●	4	1,150
8595191	**1.91**	12	44		28.5	0.3		D	●	3	1,440
8595192	**1.92**				28.5	0.3			●	4	1,440
8595193	**1.93**				28.5	0.4			●	4	1,440
8595194	**1.94**				28.5	0.4			●	3	1,440
8595195	**1.95**				28.5	0.4		B	●	4	1,250
8595196	**1.96**				28.6	0.4		D	●	4	1,440
8595197	**1.97**				28.6	0.4			●	4	1,440
8595198	**1.98**				28.6	0.4			●	4	1,440
8595199	**1.99**				28.6	0.4			●	4	1,440
61520	**2**				28.6	0.4	130°	A	●	4	960
8595201	**2.01**				28.7	0.5		D	●	4	1,440
8595202	**2.02**				28.7	0.5			●	4	1,440
8595203	**2.03**				28.7	0.5			●	4	1,440
8595204	**2.04**				28.7	0.5			●	4	1,440
8595205	**2.05**				28.7	0.5		B	●	4	1,250
8595206	**2.06**	12	44	3	28.8	0.5	130°	D	●	4	1,440
8595207	**2.07**				28.8	0.5			●	4	1,440
8595208	**2.08**				28.8	0.5			●	4	1,440
8595209	**2.09**				28.8	0.5			●	4	1,440
61521	**2.1**				28.8	0.5		A	●	4	1,120
8595211	**2.11**				28.8	0.5		D	●	4	1,440
8595212	**2.12**				28.9	0.5			●	4	1,440
8595213	**2.13**	13	45		28.9	0.5			●	4	1,440
8595214	**2.14**				28.9	0.5			●	4	1,440
8595215	**2.15**				28.9	0.5		B	●	4	1,250
8595216	**2.16**				28.9	0.5		D	●	4	1,440
8595217	**2.17**				29	0.5			●	4	1,440
8595218	**2.18**				29	0.5			●	4	1,440
8595219	**2.19**				29	0.5			●	4	1,440
61522	**2.2**				29	0.5		A	●	4	1,120
8595221	**2.21**				29	0.5		D	●	4	1,440
8595222	**2.22**				29	0.5			●	4	1,440
8595223	**2.23**				29.1	0.5			●	4	1,440
8595224	**2.24**				29.1	0.5			●	4	1,440
8595225	**2.25**				29.1	0.5		B	●	4	1,250
8595226	**2.26**				29.1	0.5		D	●	4	1,440
8595227	**2.27**				29.1	0.5			●	4	1,440
8595228	**2.28**				29.2	0.5			●	4	1,440
8595229	**2.29**				29.2	0.5			●	4	1,440
61523	**2.3**				29.2	0.5		A	●	4	1,120
8595231	**2.31**				29.2	0.5		D	●	4	1,440
8595232	**2.32**				29.2	0.5			●	4	1,440
8595233	**2.33**				29.2	0.5			●	4	1,440
8595234	**2.34**				29.3	0.5			●	4	1,440
8595235	**2.35**				29.3	0.5		B	●	4	1,250
8595236	**2.36**				29.3	0.6		D	●	4	1,440
8595237	**2.37**	14	46		29.3	0.6			●	4	1,440
8595238	**2.38**				29.3	0.6			●	4	1,440
8595239	**2.39**				29.4	0.6			●	4	1,440
61524	**2.4**				29.4	0.6		A	●	4	1,120
8595241	**2.41**				29.4	0.6		D	●	4	1,440
8595242	**2.42**				29.4	0.6			●	4	1,440
8595243	**2.43**				29.4	0.6			●	4	1,440
8595244	**2.44**				29.5	0.6			●	4	1,440
8595245	**2.45**				29.5	0.6		B	●	4	1,250
8595246	**2.46**				29.5	0.6		D	●	4	1,440
8595247	**2.47**				29.5	0.6			●	4	1,440
8595248	**2.48**				29.5	0.6			●	4	1,440
8595249	**2.49**				29.5	0.6			●	4	1,440
61525	**2.5**				29.6	0.6		A	●	4	960
8595251	**2.51**				29.6	0.6		D	●	4	1,400
8595252	**2.52**				29.6	0.6			●	4	1,400
8595253	**2.53**				29.6	0.6			●	4	1,400
8595254	**2.54**				29.6	0.6			●	4	1,400
8595255	**2.55**				29.7	0.6		B	●	4	1,210
8595256	**2.56**				29.7	0.6		D	●	4	1,400
8595257	**2.57**				29.7	0.6			●	4	1,400

次ページへ
直径 DC 2.58～3.61 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1005

ステンレス・軟鋼用スタブ形
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

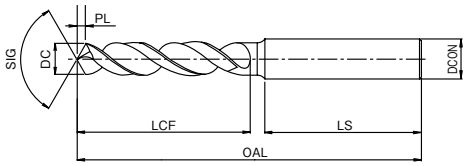
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 1.54 ~ 2.57

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595258	**2.58**	14	46	3	29.7	0.6	130°	D	●	4	1,400
8595259	**2.59**				29.7	0.6			●	4	1,400
61526	**2.6**				29.8	0.6		A	●	4	1,070
8595261	**2.61**				29.8	0.6		D	●	4	1,400
8595262	**2.62**				29.8	0.6			●	4	1,400
8595263	**2.63**				29.8	0.6			●	4	1,400
8595264	**2.64**				29.8	0.6			●	4	1,400
8595265	**2.65**				29.8	0.6		B	●	4	1,210
8595266	**2.66**	16	48		29.9	0.6		D	●	4	1,400
8595267	**2.67**				29.9	0.6			●	4	1,400
8595268	**2.68**				29.9	0.6			●	4	1,400
8595269	**2.69**				29.9	0.6			●	4	1,400
61527	**2.7**				29.9	0.6		A	●	4	1,070
8595271	**2.71**				30	0.6		D	●	4	1,400
8595272	**2.72**				30	0.6			●	4	1,400
8595273	**2.73**				30	0.6			●	4	1,400
8595274	**2.74**				30	0.6			●	4	1,400
8595275	**2.75**				30	0.6		B	●	4	1,210
8595276	**2.76**				30.1	0.6		D	●	4	1,400
8595277	**2.77**				30.1	0.6			●	4	1,400
8595278	**2.78**				30.1	0.6			●	4	1,400
8595279	**2.79**				30.1	0.7			●	4	1,400
61528	**2.8**				30.1	0.7		A	●	4	1,070
8595281	**2.81**				30.1	0.7		D	●	4	1,400
8595282	**2.82**				30.2	0.7			●	4	1,400
8595283	**2.83**				30.2	0.7			●	4	1,400
8595284	**2.84**				30.2	0.7			●	4	1,400
8595285	**2.85**				30.2	0.7		B	●	4	1,210
8595286	**2.86**				30.2	0.7		D	●	4	1,400
8595287	**2.87**				30.3	0.7			●	4	1,400
8595288	**2.88**				30.3	0.7			●	4	1,400
8595289	**2.89**				30.3	0.7			●	4	1,400
61529	**2.9**				30.3	0.7		A	●	4	1,070
8595291	**2.91**				30.3	0.7		D	●	4	1,400
8595292	**2.92**				30.4	0.7			●	4	1,400
8595293	**2.93**				30.4	0.7			●	4	1,400
8595294	**2.94**				30.4	0.7			●	4	1,400
8595295	**2.95**				30.4	0.7		B	●	4	1,210
8595296	**2.96**				30.5	0.7		D	●	4	1,400
8595297	**2.97**				30.5	0.7			●	4	1,400
8595298	**2.98**				30.5	0.7			●	4	1,400
8595299	**2.99**				30.5	0.7			●	4	1,400
61530	**3**				30.5	0.7		A	●	4	889
8595301	**3.01**	18	50	4	28.7	0.7		D	●	5	1,400
8595302	**3.02**				28.7	0.7			●	5	1,400
8595303	**3.03**				28.7	0.7			●	5	1,400
8595304	**3.04**				28.7	0.7			●	5	1,400
8595305	**3.05**				28.7	0.7		B	●	5	1,210
8595306	**3.06**				28.7	0.7		D	●	5	1,400
8595307	**3.07**				28.8	0.7			●	5	1,400
8595308	**3.08**				28.8	0.7			●	5	1,400
8595309	**3.09**				28.8	0.7			●	5	1,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61531	**3.1**	18	50	4	28.8	0.7	130°	A	●	5	1,120
8595311	**3.11**				28.8	0.7		D	●	5	1,400
8595312	**3.12**				28.9	0.7			●	5	1,400
8595313	**3.13**				28.9	0.7			●	5	1,400
8595314	**3.14**				28.9	0.7			●	5	1,400
8595315	**3.15**				28.9	0.7		B	●	5	1,210
8595316	**3.16**				28.9	0.7		D	●	5	1,400
8595317	**3.17**				29	0.7			●	5	1,400
8595318	**3.18**				29	0.7			●	5	1,400
8595319	**3.19**				29	0.7			●	5	1,400
61532	**3.2**				29	0.7		A	●	5	1,120
8595321	**3.21**				29	0.7		D	●	5	1,400
8595322	**3.22**				29	0.8			●	5	1,400
8595323	**3.23**				29	0.8			●	5	1,400
8595324	**3.24**				29.1	0.8			●	5	1,400
8595325	**3.25**				29.1	0.8		B	●	5	1,210
8595326	**3.26**				29.1	0.8		D	●	5	1,400
8595327	**3.27**				29.1	0.8			●	5	1,400
8595328	**3.28**				29.2	0.8			●	5	1,400
8595329	**3.29**				29.2	0.8			●	5	1,400
61533	**3.3**				29.2	0.8		A	●	5	1,120
8595331	**3.31**				29.2	0.8		D	●	5	1,400
8595332	**3.32**				29.2	0.8			●	5	1,400
8595333	**3.33**				29.2	0.8			●	5	1,400
8595334	**3.34**				29.3	0.8			●	5	1,400
8595335	**3.35**				29.3	0.8		B	●	5	1,210
8595336	**3.36**	20	52	4	29.3	0.8	130°	D	●	6	1,400
8595337	**3.37**				29.3	0.8			●	5	1,400
8595338	**3.38**				29.3	0.8			●	6	1,400
8595339	**3.39**				29.4	0.8			●	5	1,400
61534	**3.4**				29.4	0.8		A	●	6	1,120
8595341	**3.41**				29.4	0.8		D	●	5	1,400
8595342	**3.42**				29.4	0.8			●	6	1,400
8595343	**3.43**				29.4	0.8			●	5	1,400
8595344	**3.44**				29.5	0.8			●	5	1,400
8595345	**3.45**				29.5	0.8		B	●	5	1,210
8595346	**3.46**				29.5	0.8		D	●	6	1,400
8595347	**3.47**				29.5	0.8			●	6	1,400
8595348	**3.48**				29.5	0.8			●	5	1,400
8595349	**3.49**				29.5	0.8			●	5	1,400
61535	**3.5**				29.6	0.8		A	●	6	1,120
8595351	**3.51**				29.6	0.8		D	●	5	1,670
8595352	**3.52**				29.6	0.8			●	6	1,670
8595353	**3.53**				29.6	0.8			●	6	1,670
8595354	**3.54**				29.6	0.8			●	5	1,670
8595355	**3.55**				29.7	0.8		B	●	6	1,450
8595356	**3.56**				29.7	0.8		D	●	5	1,670
8595357	**3.57**				29.7	0.8			●	6	1,670
8595358	**3.58**				29.7	0.8			●	5	1,670
8595359	**3.59**				29.7	0.8			●	5	1,670
61536	**3.6**				29.8	0.8		A	●	6	1,340
8595361	**3.61**				29.8	0.8		D	●	5	1,670

次ページへ 直径 DC 3.62 ~ 4.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2.58～3.61

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595362	**3.62**	20	52	4	29.8	0.8	130°	D	●	5	1,670
8595363	**3.63**				29.8	0.8			●	6	1,670
8595364	**3.64**				29.8	0.8			●	6	1,670
8595365	**3.65**				29.8	0.9		B	●	6	1,450
8595366	**3.66**				29.9	0.9		D	●	6	1,670
8595367	**3.67**				29.9	0.9			●	6	1,670
8595368	**3.68**				29.9	0.9			●	6	1,670
8595369	**3.69**				29.9	0.9			●	6	1,670
61537	**3.7**				29.9	0.9		A	●	6	1,340
8595371	**3.71**				30	0.9		D	●	5	1,670
8595372	**3.72**				30	0.9			●	6	1,670
8595373	**3.73**				30	0.9			●	6	1,670
8595374	**3.74**				30	0.9			●	5	1,670
8595375	**3.75**				30	0.9		B	●	6	1,450
8595376	**3.76**	22	54		30.1	0.9		D	●	5	1,670
8595377	**3.77**				30.1	0.9			●	5	1,670
8595378	**3.78**				30.1	0.9			●	5	1,670
8595379	**3.79**				30.1	0.9			●	5	1,670
61538	**3.8**				30.1	0.9		A	●	6	1,210
8595381	**3.81**				30.1	0.9		D	●	6	1,670
8595382	**3.82**				30.2	0.9			●	6	1,670
8595383	**3.83**				30.2	0.9			●	5	1,670
8595384	**3.84**				30.2	0.9			●	5	1,670
8595385	**3.85**				30.2	0.9		B	●	6	1,450
8595386	**3.86**				30.2	0.9		D	●	6	1,670
8595387	**3.87**				30.3	0.9			●	5	1,670
8595388	**3.88**				30.3	0.9			●	5	1,670
8595389	**3.89**				30.3	0.9			●	5	1,670
61539	**3.9**				30.3	0.9		A	●	6	1,340
8595391	**3.91**				30.3	0.9		D	●	6	1,670
8595392	**3.92**				30.4	0.9			●	6	1,670
8595393	**3.93**				30.4	0.9			●	6	1,670
8595394	**3.94**				30.4	0.9			●	6	1,670
8595395	**3.95**				30.4	0.9		B	●	6	1,450
8595396	**3.96**				30.4	0.9		D	●	6	1,670
8595397	**3.97**				30.4	0.9			●	6	1,670
8595398	**3.98**				30.5	0.9			●	6	1,670
8595399	**3.99**				30.5	0.9			●	6	1,670
61540	**4**				30.5	0.9		A	●	6	1,210
8595401	**4.01**		66	6	35.8	1.2	120°	D	●	12	1,980
8595402	**4.02**				35.8	1.2			●	12	1,980
8595403	**4.03**				35.8	1.2			●	12	1,980
8595404	**4.04**				35.8	1.2			●	12	1,980
8595405	**4.05**				35.8	1.2		B	●	12	1,730
8595406	**4.06**				35.9	1.2		D	●	12	1,980
8595407	**4.07**				35.9	1.2			●	12	1,980
8595408	**4.08**				35.9	1.2			●	12	1,980
8595409	**4.09**				35.9	1.2			●	12	1,980
61541	**4.1**				35.9	1.2		A	●	12	1,600
8595411	**4.11**				35.9	1.2		D	●	12	1,980
8595412	**4.12**				35.9	1.2			●	12	1,980
8595413	**4.13**				35.9	1.2			●	12	1,980

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595414	**4.14**	22	66	6	35.9	1.2	120°	D	●	12	1,980
8595415	**4.15**				35.9	1.2		B	●	12	1,730
8595416	**4.16**				36.1	1.2		D	●	12	1,980
8595417	**4.17**				36.1	1.2			●	12	1,980
8595418	**4.18**				36.1	1.2			●	12	1,980
8595419	**4.19**				36.1	1.2			●	12	1,980
61542	**4.2**				36.1	1.2		A	●	12	1,460
8595421	**4.21**				36.1	1.2		D	●	12	1,980
8595422	**4.22**				36.1	1.2			●	12	1,980
8595423	**4.23**				36.1	1.2			●	12	1,980
8595424	**4.24**				36.1	1.2			●	12	1,980
8595425	**4.25**				36.1	1.2		B	●	12	1,730
8595426	**4.26**	24	68		36.2	1.2		D	●	12	1,980
8595427	**4.27**				36.2	1.2			●	12	1,980
8595428	**4.28**				36.2	1.2			●	13	1,980
8595429	**4.29**				36.2	1.2			●	12	1,980
61543	**4.3**				36.2	1.2		A	●	13	1,600
8595431	**4.31**				36.2	1.2		D	●	12	1,980
8595432	**4.32**				36.2	1.2			●	12	1,980
8595433	**4.33**				36.2	1.2			●	12	1,980
8595434	**4.34**				36.2	1.3			●	12	1,980
8595435	**4.35**				36.2	1.3		B	●	13	1,730
8595436	**4.36**				36.4	1.3		D	●	12	1,980
8595437	**4.37**				36.4	1.3			●	13	1,980
8595438	**4.38**				36.4	1.3			●	13	1,980
8595439	**4.39**				36.4	1.3			●	13	1,980
61544	**4.4**				36.4	1.3		A	●	13	1,600
8595441	**4.41**				37	1.3		D	●	13	1,980
8595442	**4.42**				37	1.3			●	13	1,980
8595443	**4.43**				37	1.3			●	13	1,980
8595444	**4.44**				37	1.3			●	13	1,980
8595445	**4.45**				37	1.3		B	●	13	1,730
8595446	**4.46**				37.1	1.3		D	●	13	1,980
8595447	**4.47**				37.1	1.3			●	13	1,980
8595448	**4.48**				37.1	1.3			●	13	1,980
8595449	**4.49**				37.1	1.3			●	13	1,980
61545	**4.5**				37.1	1.3		A	●	13	1,460
8595451	**4.51**				37.2	1.3		D	●	13	2,350
8595452	**4.52**				37.2	1.3			●	13	2,350
8595453	**4.53**				37.2	1.3			●	13	2,350
8595454	**4.54**				37.2	1.3			●	13	2,350
8595455	**4.55**				37.2	1.3		B	●	13	2,030
8595456	**4.56**				37.3	1.3		D	●	13	2,350
8595457	**4.57**				37.3	1.3			●	13	2,350
8595458	**4.58**				37.3	1.3			●	13	2,350
8595459	**4.59**				37.3	1.3			●	13	2,350
61546	**4.6**				37.3	1.3		A	●	13	1,880
8595461	**4.61**				37.3	1.3		D	●	13	2,350
8595462	**4.62**				37.3	1.3			●	13	2,350
8595463	**4.63**				37.3	1.3			●	13	2,350
8595464	**4.64**				37.3	1.3			●	13	2,350
8595465	**4.65**				37.3	1.3		B	●	13	2,030

次ページへ
直径 DC 4.66～5.69 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1005

ステンレス・軟鋼用スタブ形
STUB FOR STAINLESS STEELS

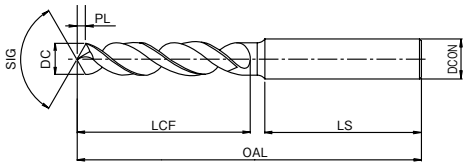
EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



CAD

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 3.62 ~ 4.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595466	**4.66**	24	68	6	37.5	1.3	120°	D	●	13	2,350
8595467	**4.67**				37.5	1.3			●	13	2,350
8595468	**4.68**				37.5	1.4			●	13	2,350
8595469	**4.69**				37.5	1.4			●	13	2,350
61547	**4.7**				37.5	1.4		A	●	13	1,880
8595471	**4.71**				37.5	1.4		D	●	13	2,350
8595472	**4.72**				37.5	1.4			●	13	2,350
8595473	**4.73**				37.5	1.4			●	13	2,350
8595474	**4.74**				37.5	1.4			●	13	2,350
8595475	**4.75**				37.5	1.4		B	●	13	2,030
8595476	**4.76**	26	70		37.6	1.4		D	●	13	2,350
8595477	**4.77**				37.6	1.4			●	13	2,350
8595478	**4.78**				37.6	1.4			●	13	2,350
8595479	**4.79**				37.6	1.4			●	13	2,350
61548	**4.8**				37.6	1.4		A	●	14	1,880
8595481	**4.81**				37.7	1.4		D	●	13	2,350
8595482	**4.82**				37.7	1.4			●	13	2,350
8595483	**4.83**				37.7	1.4			●	14	2,350
8595484	**4.84**				37.7	1.4			●	13	2,350
8595485	**4.85**				37.7	1.4		B	●	14	2,030
8595486	**4.86**				37.8	1.4		D	●	13	2,350
8595487	**4.87**				37.8	1.4			●	13	2,350
8595488	**4.88**				37.8	1.4			●	13	2,350
8595489	**4.89**				37.8	1.4			●	13	2,350
61549	**4.9**				37.8	1.4		A	●	14	1,880
8595491	**4.91**				37.8	1.4		D	●	13	2,350
8595492	**4.92**				37.8	1.4			●	13	2,350
8595493	**4.93**				37.8	1.4			●	13	2,350
8595494	**4.94**				37.8	1.4			●	13	2,350
8595495	**4.95**				37.8	1.4		B	●	14	2,030
8595496	**4.96**				38	1.4		D	●	13	2,350
8595497	**4.97**				38	1.4			●	14	2,350
8595498	**4.98**				38	1.4			●	14	2,350
8595499	**4.99**				38	1.4			●	14	2,350
61550	**5**				38	1.4		A	●	14	1,700
8595501	**5.01**				38.6	1.4		D	●	14	2,720
8595502	**5.02**				38.6	1.4			●	14	2,720
8595503	**5.03**				38.6	1.5			●	14	2,720
8595504	**5.04**				38.6	1.5			●	14	2,720
8595505	**5.05**				38.6	1.5		B	●	14	2,350
8595506	**5.06**				38.6	1.5		D	●	13	2,720
8595507	**5.07**				38.7	1.5			●	14	2,720
8595508	**5.08**				38.7	1.5			●	14	2,720
8595509	**5.09**				38.7	1.5			●	13	2,720
61551	**5.1**				38.7	1.5		A	●	14	1,700
8595511	**5.11**				38.7	1.5		D	●	14	2,720
8595512	**5.12**				38.7	1.5			●	14	2,720
8595513	**5.13**				38.7	1.5			●	14	2,720
8595514	**5.14**				38.7	1.5			●	13	2,720
8595515	**5.15**				38.7	1.5		B	●	14	2,350
8595516	**5.16**				38.9	1.5		D	●	13	2,720
8595517	**5.17**				38.9	1.5			●	14	2,720
8595518	**5.18**	26	70	6	38.9	1.5	120°	D	●	14	2,720
8595519	**5.19**				38.9	1.5			●	14	2,720
61552	**5.2**				38.9	1.5		A	●	14	1,950
8595521	**5.21**				38.9	1.5		D	●	14	2,720
8595522	**5.22**				38.9	1.5			●	14	2,720
8595523	**5.23**				38.9	1.5			●	14	2,720
8595524	**5.24**				38.9	1.5			●	14	2,720
8595525	**5.25**				38.9	1.5		B	●	14	2,350
8595526	**5.26**				39.1	1.5		D	●	14	2,720
8595527	**5.27**				39.1	1.5			●	14	2,720
8595528	**5.28**				39.1	1.5			●	14	2,720
8595529	**5.29**				39.1	1.5			●	14	2,720
61553	**5.3**				39.1	1.5		A	●	14	2,170
8595531	**5.31**	28	72		39.2	1.5		D	●	14	2,720
8595532	**5.32**				39.2	1.5			●	14	2,720
8595533	**5.33**				39.2	1.5			●	14	2,720
8595534	**5.34**				39.2	1.5			●	14	2,720
8595535	**5.35**				39.2	1.5		B	●	14	2,350
8595536	**5.36**				39.5	1.5		D	●	14	2,720
8595537	**5.37**				39.5	1.6			●	14	2,720
8595538	**5.38**				39.5	1.6			●	14	2,720
8595539	**5.39**				39.5	1.6			●	14	2,720
61554	**5.4**				39.5	1.6		A	●	14	2,170
8595541	**5.41**				39.7	1.6		D	●	14	2,720
8595542	**5.42**				39.7	1.6			●	14	2,720
8595543	**5.43**				39.7	1.6			●	14	2,720
8595544	**5.44**				39.7	1.6			●	14	2,720
8595545	**5.45**				39.7	1.6		B	●	14	2,350
8595546	**5.46**				39.8	1.6		D	●	14	2,720
8595547	**5.47**				39.8	1.6			●	14	2,720
8595548	**5.48**				39.8	1.6			●	14	2,720
8595549	**5.49**				39.8	1.6			●	14	2,720
61555	**5.5**				39.8	1.6		A	●	14	1,950
8595551	**5.51**				39.9	1.6		D	●	14	3,110
8595552	**5.52**				39.9	1.6			●	14	3,110
8595553	**5.53**				39.9	1.6			●	14	3,110
8595554	**5.54**				39.9	1.6			●	14	3,110
8595555	**5.55**				39.9	1.6		B	●	15	2,720
8595556	**5.56**				40	1.6		D	●	15	3,110
8595557	**5.57**				40	1.6			●	15	3,110
8595558	**5.58**				40	1.6			●	14	3,110
8595559	**5.59**				40	1.6			●	14	3,110
61556	**5.6**				41.5	1.6		A	●	15	2,510
8595561	**5.61**				41.5	1.6		D	●	14	3,110
8595562	**5.62**				41.5	1.6			●	14	3,110
8595563	**5.63**				41.5	1.6			●	14	3,110
8595564	**5.64**				41.5	1.6			●	14	3,110
8595565	**5.65**				41.5	1.6		B	●	15	2,720
8595566	**5.66**				41.5	1.6		D	●	14	3,110
8595567	**5.67**				41.5	1.6			●	14	3,110
8595568	**5.68**				41.5	1.6			●	14	3,110
8595569	**5.69**				41.5	1.6			●	14	3,110

次ページへ 直径 DC 5.7 ~ 9.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 4.66～5.69

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61557	**5.7**	28	72	6	41.5	1.6	120°	A	●	15	2,510
8595571	**5.71**				41.5	1.6		D	●	14	3,110
8595572	**5.72**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595573	**5.73**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595574	**5.74**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595575	**5.75**				41.5	1.7		B	●	15	2,720
8595576	**5.76**				41.5	1.7		D	●	14	3,110
8595577	**5.77**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595578	**5.78**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595579	**5.79**				41.5	1.7			●	14	3,110
61558	**5.8**				41.5	1.7		A	●	15	2,510
8595581	**5.81**				41.5	1.7		D	●	14	3,110
8595582	**5.82**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595583	**5.83**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595584	**5.84**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595585	**5.85**				41.5	1.7		B	●	15	2,720
8595586	**5.86**				41.5	1.7		D	●	14	3,110
8595587	**5.87**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595588	**5.88**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595589	**5.89**				41.5	1.7			●	14	3,110
61559	**5.9**				41.5	1.7		A	●	15	2,510
8595591	**5.91**				41.5	1.7		D	●	14	3,110
8595592	**5.92**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595593	**5.93**				41.5	1.7			●	15	3,110
8595594	**5.94**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595595	**5.95**				41.5	1.7		B	●	15	2,720
8595596	**5.96**				41.5	1.7		D	●	14	3,110
8595597	**5.97**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595598	**5.98**				41.5	1.7			●	14	3,110
8595599	**5.99**				41.5	1.7			●	14	3,110
61560	**6**				42	1.7		A	●	15	2,240
8595605	**6.05**	31	75	8	35.9	1.7		B	●	22	3,050
61561	**6.1**				36	1.8		A	●	22	2,840
8595615	**6.15**				36	1.8		B	●	22	3,050
61562	**6.2**				36.1	1.8		A	●	22	2,840
8595625	**6.25**				36.2	1.8		B	●	22	3,050
61563	**6.3**				36.3	1.8		A	●	22	2,840
8595635	**6.35**				36.3	1.8		B	●	23	3,050
61564	**6.4**				37.1	1.8		A	●	23	2,840
8595645	**6.45**				37.1	1.9		B	●	23	3,050
61565	**6.5**				37.3	1.9		A	●	23	2,540
8595655	**6.55**				37.3	1.9		B	●	23	3,100
61566	**6.6**				37.4	1.9		A	●	23	2,880
8595665	**6.65**				37.4	1.9		B	●	23	3,100
61567	**6.7**				37.6	1.9		A	●	23	2,880
8595675	**6.75**	34	78		37.6	1.9		B	●	24	3,100
61568	**6.8**				37.7	2		A	●	24	2,880
8595685	**6.85**				37.8	2		B	●	24	3,100
61569	**6.9**				37.9	2		A	●	24	2,880
8595695	**6.95**				38	2		B	●	24	3,100
61570	**7**				38.6	2		A	●	24	2,720
8595705	**7.05**				38.7	2		B	●	24	3,180

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61571	**7.1**	34	78	8	38.8	2	120°	A	●	24	2,950
8595715	**7.15**				38.9	2.1		B	●	24	3,180
61572	**7.2**				39	2.1		A	●	25	2,950
8595725	**7.25**				39.1	2.1		B	●	25	3,180
61573	**7.3**				39.2	2.1		A	●	25	2,950
8595735	**7.35**				39.3	2.1		B	●	25	3,180
61574	**7.4**				39.7	2.1		A	●	25	2,950
8595745	**7.45**				39.7	2.2		B	●	25	3,180
61575	**7.5**				39.9	2.2		A	●	25	2,950
8595755	**7.55**	37	81		39.9	2.2		B	●	25	3,530
61576	**7.6**				41.5	2.2		A	●	25	3,310
8595765	**7.65**				41.5	2.2		B	●	26	3,530
61577	**7.7**				41.6	2.2		A	●	26	3,310
8595775	**7.75**				41.6	2.2		B	●	26	3,530
61578	**7.8**				41.7	2.3		A	●	26	3,310
8595785	**7.85**				41.7	2.3		B	●	26	3,530
61579	**7.9**				41.6	2.3		A	●	26	3,310
8595795	**7.95**				41.6	2.3		B	●	26	3,530
61580	**8**				42	2.3		A	●	27	3,100
8595805	**8.05**		87		41.9	2.3		B	●	45	3,910
61581	**8.1**				42	2.3		A	●	45	3,630
8595815	**8.15**				42	2.4		B	●	45	3,910
61582	**8.2**				42.1	2.4		A	●	45	3,630
8595825	**8.25**				42.2	2.4		B	●	46	3,910
61583	**8.3**				42.2	2.4		A	●	46	3,630
8595835	**8.35**				42.3	2.4		B	●	46	3,910
61584	**8.4**				43.1	2.4		A	●	46	3,630
8595845	**8.45**				43.1	2.4		B	●	46	3,910
61585	**8.5**				43.2	2.5		A	●	46	3,310
8595855	**8.55**	40	90	10	43.3	2.5		B	●	47	3,910
61586	**8.6**				43.4	2.5		A	●	47	3,310
8595865	**8.65**				43.3	2.5		B	●	47	4,390
61587	**8.7**				43.6	2.5		A	●	47	4,060
8595875	**8.75**				43.6	2.5		B	●	47	4,390
61588	**8.8**				43.7	2.5		A	●	48	4,060
8595885	**8.85**				43.8	2.6		B	●	47	4,390
61589	**8.9**				43.9	2.6		A	●	48	4,060
8595895	**8.95**				44	2.6		B	●	47	4,390
61590	**9**				44.6	2.6		A	●	48	3,400
8595905	**9.05**				44.7	2.6		B	●	48	4,920
61591	**9.1**				44.8	2.6		A	●	49	4,550
8595915	**9.15**				44.9	2.6		B	●	48	4,920
61592	**9.2**				45	2.7		A	●	49	4,550
8595925	**9.25**				45.1	2.7		B	●	48	4,920
61593	**9.3**				45.2	2.7		A	●	49	4,550
8595935	**9.35**				45.3	2.7		B	●	48	4,920
61594	**9.4**				45.8	2.7		A	●	49	4,550
8595945	**9.45**				45.7	2.7		B	●	49	4,920
61595	**9.5**				45.9	2.7		A	●	49	4,180
8595955	**9.55**	43	93		45.9	2.8		B	●	49	5,540
61596	**9.6**				47.5	2.8		A	●	50	5,110
8595965	**9.65**				47.5	2.8		B	●	50	5,540

次ページへ
直径 DC 9.7～17.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1005

ステンレス・軟鋼用スタブ形
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

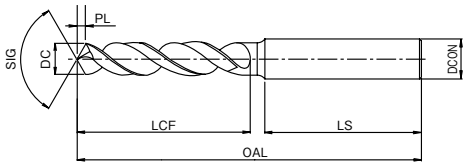
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより
FROM 直径 DC 5.7~9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61597	**9.7**				47.6	2.8		A	●	50	5,110
8595975	**9.75**				47.6	2.8		B	●	50	5,540
61598	**9.8**				47.7	2.8		A	●	51	5,110
8595985	**9.85**		93	10	47.7	2.8		B	●	50	5,540
61599	**9.9**				47.7	2.9		A	●	51	5,110
8595995	**9.95**				47.7	2.9		B	●	50	5,540
61600	**10**				48	2.9		A	●	51	4,330
8596005	**10.05**				48.9	2.9		B	●	69	6,200
61601	**10.1**				49	2.9		A	●	70	5,720
8596015	**10.15**	43			49.1	2.9		B	●	70	6,200
61602	**10.2**				49.1	2.9		A	●	71	5,720
8596025	**10.25**				49.2	3		B	●	70	6,200
61603	**10.3**				49.2	3		A	●	71	5,720
8596035	**10.35**		100		49.4	3		B	●	70	6,200
61604	**10.4**				50	3		A	●	71	5,720
8596045	**10.45**				50.1	3		B	●	71	6,200
61605	**10.5**				50.2	3		A	●	72	5,240
8596055	**10.55**				50.3	3		B	●	72	6,790
61606	**10.6**				50.3	3.1		A	●	72	6,260
8596065	**10.65**				50.5	3.1		B	●	73	6,790
61607	**10.7**				50.5	3.1		A	●	73	6,260
8596075	**10.75**				50.6	3.1		B	●	73	6,790
61608	**10.8**				50.7	3.1		A	●	74	6,260
8596085	**10.85**				50.8	3.1		B	●	74	6,790
61609	**10.9**				50.9	3.1		A	●	74	6,260
8596095	**10.95**				51	3.2	120°	B	●	75	6,790
61610	**11**				51.6	3.2		A	●	74	5,430
8596105	**11.05**				51.7	3.2		B	●	74	7,570
61611	**11.1**				51.7	3.2		A	●	74	7,010
8596115	**11.15**			12	51.9	3.2		B	●	74	7,570
61612	**11.2**				51.9	3.2		A	●	75	7,010
8596125	**11.25**	47	104		52.1	3.2		B	●	75	7,570
61613	**11.3**				52.1	3.3		A	●	75	7,010
8596135	**11.35**				52.5	3.3		B	●	75	7,570
61614	**11.4**				52.6	3.3		A	●	76	7,010
8596145	**11.45**				52.8	3.3		B	●	76	7,570
61615	**11.5**				52.8	3.3		A	●	77	6,450
8596155	**11.55**				53	3.3		B	●	76	8,190
61616	**11.6**				55	3.3		A	●	77	7,600
8596165	**11.65**				55	3.4		B	●	77	8,190
61617	**11.7**				55	3.4		A	●	77	7,600
8596175	**11.75**				55	3.4		B	●	77	8,190
61618	**11.8**				55	3.4		A	●	77	7,600
8596185	**11.85**				55	3.4		B	●	78	8,190
61619	**11.9**				55	3.4		A	●	79	7,600
8596195	**11.95**				55	3.4		B	●	79	8,190
61620	**12**				55	3.5			●	80	6,520
61621	**12.1**	51	108		55	3.5			●	81	8,400
61622	**12.2**				55	3.5		A	●	81	8,400
61623	**12.3**				55	3.6			●	81	8,400
61624	**12.4**				55	3.6			●	82	8,400
61625	**12.5**				55	3.6			●	82	7,750

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61626	**12.6**				55	3.6			●	82	8,910
61627	**12.7**				55	3.7			●	84	8,910
61628	**12.8**		108	12	55	3.7		A	●	84	8,910
61629	**12.9**	51			55	3.7			●	84	8,910
61630	**13**				55	3.8			●	84	7,970
61631	**13.1**		111		48	3.8			●	136	12,200
61632	**13.2**				48	3.8			●	136	12,200
61633	**13.3**				48	3.8			●	139	12,200
61634	**13.4**				48	3.9			●	139	12,200
61635	**13.5**				48	3.9			●	140	12,200
61636	**13.6**	54	114		48	3.9			●	140	12,200
61637	**13.7**				48	4			●	140	12,200
61638	**13.8**				48	4			●	141	12,200
61639	**13.9**				48	4			●	143	12,200
61640	**14**				48	4			●	143	12,200
61641	**14.1**				48	4.1			●	144	13,400
61642	**14.2**				48	4.1			●	145	13,400
61643	**14.3**				48	4.1			●	145	13,400
61644	**14.4**				48	4.2			●	147	13,400
61645	**14.5**	56	116	16	48	4.2			●	147	13,400
61646	**14.6**				48	4.2			●	147	14,100
61647	**14.7**				48	4.2			●	150	14,100
61648	**14.8**				48	4.3			●	149	14,100
61649	**14.9**				48	4.3			●	150	14,100
61650	**15**				48	4.3			●	150	14,100
61651	**15.1**				48	4.4	120°		●	151	15,100
61652	**15.2**				48	4.4			●	153	15,100
61653	**15.3**				48	4.4			●	153	15,100
61654	**15.4**				48	4.4		B	●	153	15,100
61655	**15.5**	58	118		48	4.5			●	155	15,100
61656	**15.6**				48	4.5			●	155	15,100
61657	**15.7**				48	4.5			●	155	15,100
61658	**15.8**				48	4.6			●	157	15,100
61659	**15.9**				48	4.6			●	157	15,100
61660	**16**				48	4.6			●	158	15,100
61661	**16.1**				50	4.6			●	228	15,800
61662	**16.2**				50	4.7			●	229	15,800
61663	**16.3**				50	4.7			●	229	15,800
61664	**16.4**				50	4.7			●	229	15,800
61665	**16.5**	60	126		50	4.8			●	231	15,800
61666	**16.6**				50	4.8			●	231	15,800
61667	**16.7**				50	4.8			●	232	15,800
61668	**16.8**				50	4.8			●	233	15,800
61669	**16.9**			20	50	4.9			●	233	15,800
61670	**17**				50	4.9			●	235	15,800
61671	**17.1**				50	4.9			●	235	17,300
61672	**17.2**				50	5			●	235	17,300
61673	**17.3**				50	5			●	239	17,300
61674	**17.4**	62	128		50	5			●	239	17,300
61675	**17.5**				50	5.1			●	241	17,300
61676	**17.6**				50	5.1			●	241	17,300
61677	**17.7**				50	5.1			●	241	17,300

次ページへ
直径 DC 17.8~32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 9.7～17.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61678	**17.8**	62	128	20	50	5.1	120°	B	●	243	17,300
61679	**17.9**				50	5.2			●	245	17,300
61680	**18**				50	5.2			●	245	17,300
61681	**18.1**	64	130		50	5.2			●	248	19,000
61682	**18.2**				50	5.3			●	250	19,000
61683	**18.3**				50	5.3			●	250	19,000
61684	**18.4**				50	5.3			●	250	19,000
61685	**18.5**				50	5.3			●	251	19,000
61686	**18.6**				50	5.4			●	249	19,700
61687	**18.7**				50	5.4			●	251	19,700
61688	**18.8**				50	5.4			●	253	19,700
61689	**18.9**				50	5.5			●	253	19,700
61690	**19**				50	5.5			●	258	19,700
61691	**19.1**	66	132		50	5.5			●	261	20,400
61692	**19.2**				50	5.5			●	259	20,400
61693	**19.3**				50	5.6			●	257	20,400
61694	**19.4**				50	5.6			●	263	20,400
61695	**19.5**				50	5.6			●	263	20,400
61696	**19.6**				50	5.7			●	262	20,400
61697	**19.7**				50	5.7			●	267	20,400
61698	**19.8**				50	5.7			●	268	20,400
61699	**19.9**				50	5.7			●	268	20,400
61700	**20**				50	5.8			●	271	20,400
61705	**20.5**	68	144	25	56	5.9			●	386	26,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61710	**21**	68	144	25	56	6.1	120°	B	●	393	26,300
61715	**21.5**	70	146		56	6.2			●	412	28,600
61720	**22**				56	6.4			●	421	28,600
61725	**22.5**	72	148		56	6.5			●	430	32,600
61730	**23**				56	6.6			●	438	32,600
61735	**23.5**				56	6.8			●	445	34,800
61740	**24**	75	151		56	6.9			●	459	34,800
61745	**24.5**				56	7.1			●	470	34,800
61750	**25**				56	7.2			●	480	34,800
61755	**25.5**	78	158	32	60	7.4			●	684	35,900
61760	**26**				60	7.5			●	696	35,900
61765	**26.5**				60	7.6			●	699	39,600
61770	**27**	81	161		60	7.8			●	717	39,600
61775	**27.5**				60	7.9			●	736	39,600
61780	**28**				60	8.1			●	743	39,600
61785	**28.5**	84	164		60	8.2			●	753	42,300
61790	**29**				60	8.4			●	760	42,300
61795	**29.5**				60	8.5			●	770	42,300
61800	**30**				60	8.7			●	784	42,300
61805	**30.5**	87	167		60	8.8			●	807	49,300
61810	**31**				60	8.9			●	815	49,300
61815	**31.5**				60	9.1			●	820	49,300
61820	**32**	90	170		60	9.2			●	838	49,300

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

G-LIST No. | DH1006

ステンレス・軟鋼用ミディアム形
MEDIUM FOR STAINLESS AND MILD STEELS

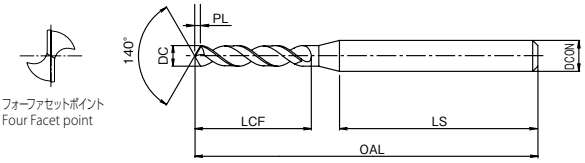
EX-SUS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 | SHANK h7 | 35~40°

CAD



フォーフェセットポイント
Four Facet point

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610100	**1**	9	41	3	26.9	0.2	●	D	4	1,580
8610101	**1.01**				26.9	0.2	●		3	1,750
8610102	**1.02**				26.9	0.2	●		3	1,750
8610103	**1.03**				26.9	0.2	●		3	1,750
8610104	**1.04**				26.9	0.2	●		3	1,750
8610105	**1.05**				26.9	0.2	●		3	1,750
8610106	**1.06**				26.9	0.2	●		4	1,750
8610107	**1.07**	11	43		27	0.2	●		3	1,750
8610108	**1.08**				27	0.2	●		3	1,750
8610109	**1.09**				27	0.2	●		3	1,750
8610110	**1.1**				27	0.2	●		4	1,580
8610111	**1.11**				27	0.2	●		3	1,750
8610112	**1.12**				27	0.2	●		3	1,750
8610113	**1.13**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610114	**1.14**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610115	**1.15**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610116	**1.16**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610117	**1.17**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610118	**1.18**				27.1	0.2	●		3	1,750
8610119	**1.19**	12	44		27.2	0.2	●		3	1,750
8610120	**1.2**				27.2	0.2	●		4	1,580
8610121	**1.21**				27.2	0.2	●		3	1,750
8610122	**1.22**				27.2	0.2	●		3	1,750
8610123	**1.23**				27.2	0.2	●		3	1,750
8610124	**1.24**				27.2	0.2	●		3	1,750
8610125	**1.25**				27.2	0.2	●		4	1,750
8610126	**1.26**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610127	**1.27**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610128	**1.28**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610129	**1.29**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610130	**1.3**				27.4	0.2	●		4	1,580
8610131	**1.31**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610132	**1.32**				27.4	0.2	●		3	1,750
8610133	**1.33**	14	46		27.5	0.2	●		3	1,750
8610134	**1.34**				27.5	0.2	●		3	1,750
8610135	**1.35**				27.5	0.2	●		3	1,750
8610136	**1.36**				27.5	0.2	●		3	1,750
8610137	**1.37**				27.5	0.2	●		3	1,750
8610138	**1.38**				27.5	0.3	●		3	1,750
8610139	**1.39**				27.5	0.3	●		3	1,750
8610140	**1.4**				27.5	0.3	●		4	1,580
8610141	**1.41**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610142	**1.42**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610143	**1.43**				27.7	0.3	●		3	1,750

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610144	**1.44**	14	46	3	27.7	0.3	●	D	3	1,750
8610145	**1.45**				27.7	0.3	●		4	1,750
8610146	**1.46**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610147	**1.47**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610148	**1.48**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610149	**1.49**				27.7	0.3	●		3	1,750
8610150	**1.5**				27.7	0.3	●		4	1,580
8610151	**1.51**	15	47		27.9	0.3	●		3	1,670
8610152	**1.52**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610153	**1.53**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610154	**1.54**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610155	**1.55**				27.9	0.3	●		4	1,670
8610156	**1.56**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610157	**1.57**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610158	**1.58**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610159	**1.59**				27.9	0.3	●		3	1,670
8610160	**1.6**				27.9	0.3	●		4	1,510
8610161	**1.61**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610162	**1.62**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610163	**1.63**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610164	**1.64**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610165	**1.65**				28.1	0.3	●		4	1,670
8610166	**1.66**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610167	**1.67**				28.1	0.3	●		4	1,670
8610168	**1.68**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610169	**1.69**				28.1	0.3	●		3	1,670
8610170	**1.7**				28.1	0.3	●		4	1,510
8610171	**1.71**	17	49		28.4	0.3	●		3	1,670
8610172	**1.72**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610173	**1.73**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610174	**1.74**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610175	**1.75**				28.4	0.3	●		4	1,670
8610176	**1.76**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610177	**1.77**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610178	**1.78**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610179	**1.79**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610180	**1.8**				28.4	0.3	●		4	1,510
8610181	**1.81**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610182	**1.82**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610183	**1.83**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610184	**1.84**				28.4	0.3	●		3	1,670
8610185	**1.85**				28.4	0.3	●		4	1,670
8610186	**1.86**				28.4	0.3	●		4	1,670
8610187	**1.87**				28.4	0.3	●		4	1,670

次ページへ
直径 DC 1.88 ~ 1.99 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDN	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 1～1.87

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610188	**1.88**	17	49	3	28.4	0.3	D ●	4	1,670
8610189	**1.89**				28.4	0.3	●	4	1,670
8610190	**1.9**				28.4	0.3	●	4	1,510
8610191	**1.91**	18	50		28.7	0.3	●	4	1,670
8610192	**1.92**				28.7	0.3	●	4	1,670
8610193	**1.93**				28.7	0.4	●	4	1,670
8610194	**1.94**	18	50	3	28.7	0.4	D ●	4	1,670
8610195	**1.95**				28.7	0.4	●	4	1,670
8610196	**1.96**				28.7	0.4	●	4	1,670
8610197	**1.97**				28.7	0.4	●	4	1,670
8610198	**1.98**				28.7	0.4	●	4	1,670
8610199	**1.99**				28.7	0.4	●	4	1,670

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1007

ステンレス・軟鋼用レギュラ形
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

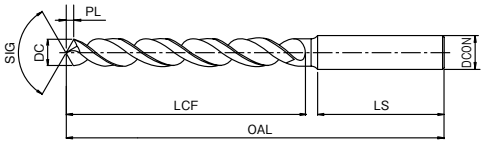
切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

HSSE | TiN | h8 | SHANK h7 | 35~40°

注1)

CAD



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62520	**2**	24	56	3	28.7	0.5	130°	A	●	4	1,110
8597201	**2.01**				28.8	0.5		D	●	4	1,650
8597202	**2.02**				28.8	0.5			●	4	1,650
8597203	**2.03**				28.8	0.5			●	4	1,650
8597204	**2.04**				28.8	0.5			●	4	1,650
8597205	**2.05**				28.8	0.5		B	●	4	1,390
8597206	**2.06**				29	0.5		D	●	4	1,650
8597207	**2.07**				29	0.5			●	4	1,650
8597208	**2.08**				29	0.5			●	4	1,650
8597209	**2.09**				29	0.5			●	4	1,650
62521	**2.1**				28.9	0.5		A	●	4	1,290
8597211	**2.11**				29	0.5		D	●	4	1,650
8597212	**2.12**				29	0.5			●	4	1,650
8597213	**2.13**	27	59		29.1	0.5			●	4	1,650
8597214	**2.14**				29.1	0.5			●	4	1,650
8597215	**2.15**				29	0.5		B	●	4	1,390
8597216	**2.16**				29.1	0.5		D	●	4	1,650
8597217	**2.17**				29.1	0.5			●	4	1,650
8597218	**2.18**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597219	**2.19**				29.3	0.5			●	4	1,650
62522	**2.2**				29	0.5		A	●	4	1,290
8597221	**2.21**				29.3	0.5		D	●	4	1,650
8597222	**2.22**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597223	**2.23**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597224	**2.24**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597225	**2.25**				29.1	0.5		B	●	4	1,390
8597226	**2.26**				29.3	0.5		D	●	4	1,650
8597227	**2.27**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597228	**2.28**				29.3	0.5			●	4	1,650
8597229	**2.29**				29.3	0.5			●	4	1,650
62523	**2.3**				29.2	0.5		A	●	4	1,290
8597231	**2.31**				29.4	0.5		D	●	4	1,650
8597232	**2.32**				29.4	0.5			●	4	1,650
8597233	**2.33**				29.4	0.5			●	4	1,650
8597234	**2.34**				29.4	0.5			●	4	1,650
8597235	**2.35**				29.3	0.5		B	●	4	1,390
8597236	**2.36**				29.4	0.6		D	●	4	1,650
8597237	**2.37**	30	62		29.5	0.6			●	4	1,650
8597238	**2.38**				29.5	0.6			●	4	1,650
8597239	**2.39**				29.5	0.6			●	4	1,650
62524	**2.4**				29.5	0.6		A	●	4	1,290
8597241	**2.41**				29.5	0.6		D	●	4	1,650
8597242	**2.42**				29.5	0.6			●	4	1,650
8597243	**2.43**				29.5	0.6			●	4	1,650
8597244	**2.44**				29.5	0.6			●	4	1,650
8597245	**2.45**				29.5	0.6		B	●	4	1,390
8597246	**2.46**				29.7	0.6		D	●	4	1,650
8597247	**2.47**				29.7	0.6			●	4	1,650
8597248	**2.48**				29.7	0.6			●	4	1,650
8597249	**2.49**				29.7	0.6			●	4	1,650
62525	**2.5**				29.6	0.6		A	●	4	1,110
8597251	**2.51**				29.7	0.6		D	●	4	1,610

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597252	**2.52**	30	62	3	29.7	0.6	130°	D	●	4	1,610
8597253	**2.53**				29.7	0.6			●	4	1,610
8597254	**2.54**				29.7	0.6			●	4	1,610
8597255	**2.55**				29.7	0.6		B	●	4	1,390
8597256	**2.56**				29.8	0.6		D	●	4	1,610
8597257	**2.57**				29.8	0.6			●	4	1,610
8597258	**2.58**				29.8	0.6			●	4	1,610
8597259	**2.59**				29.8	0.6			●	4	1,610
62526	**2.6**				29.8	0.6		A	●	4	1,240
8597261	**2.61**				29.8	0.6		D	●	4	1,610
8597262	**2.62**				29.8	0.6			●	4	1,610
8597263	**2.63**				29.8	0.6			●	4	1,610
8597264	**2.64**				29.8	0.6			●	4	1,610
8597265	**2.65**				29.9	0.6		B	●	4	1,390
8597266	**2.66**	33	65		30	0.6		D	●	4	1,610
8597267	**2.67**				30	0.6			●	4	1,610
8597268	**2.68**				30	0.6			●	6	1,610
8597269	**2.69**				30	0.6			●	6	1,610
62527	**2.7**				30	0.6		A	●	4	1,240
8597271	**2.71**				30	0.6		D	●	6	1,610
8597272	**2.72**				30	0.6			●	6	1,610
8597273	**2.73**				30	0.6			●	6	1,610
8597274	**2.74**				30	0.6			●	6	1,610
8597275	**2.75**				30.1	0.6		B	●	4	1,390
8597276	**2.76**				30.1	0.6		D	●	4	1,610
8597277	**2.77**				30.1	0.6			●	4	1,610
8597278	**2.78**				30.1	0.6			●	4	1,610
8597279	**2.79**				30.1	0.7			●	6	1,610
62528	**2.8**				30.2	0.7		A	●	5	1,240
8597281	**2.81**				30.2	0.7		D	●	4	1,610
8597282	**2.82**				30.2	0.7			●	6	1,610
8597283	**2.83**				30.2	0.7			●	4	1,610
8597284	**2.84**				30.2	0.7			●	6	1,610
8597285	**2.85**				30.2	0.7		B	●	4	1,390
8597286	**2.86**				30.2	0.7		D	●	6	1,610
8597287	**2.87**				30.2	0.7			●	6	1,610
8597288	**2.88**				30.3	0.7			●	6	1,610
8597289	**2.89**				30.3	0.7			●	6	1,610
62529	**2.9**				30.3	0.7		A	●	5	1,240
8597291	**2.91**				30.3	0.7		D	●	6	1,610
8597292	**2.92**				30.4	0.7			●	6	1,610
8597293	**2.93**				30.4	0.7			●	6	1,610
8597294	**2.94**				30.4	0.7			●	6	1,610
8597295	**2.95**				30.4	0.7		B	●	5	1,390
8597296	**2.96**				30.5	0.7		D	●	6	1,610
8597297	**2.97**				30.5	0.7			●	6	1,610
8597298	**2.98**				30.5	0.7			●	5	1,610
8597299	**2.99**				30.5	0.7			●	6	1,610
62530	**3**				30.5	0.7		A	●	5	1,030
8597301	**3.01**				28.8	0.7		D	●	7	1,610
8597302	**3.02**	36	68	4	28.8	0.7			●	7	1,610
8597303	**3.03**				28.8	0.7			●	7	1,610

次ページへ
直径 DC 3.04 ~ 4.07 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～3.03

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597304	**3.04**	36	68	4	28.8	0.7	130°	D	●	6	1,610
8597305	**3.05**				28.7	0.7		B	●	6	1,390
8597306	**3.06**				28.8	0.7		D	●	6	1,610
8597307	**3.07**				28.8	0.7			●	6	1,610
8597308	**3.08**				28.8	0.7			●	6	1,610
8597309	**3.09**				28.8	0.7			●	6	1,610
62531	**3.1**				28.8	0.7		A	●	7	1,290
8597311	**3.11**				29	0.7		D	●	8	1,610
8597312	**3.12**				29	0.7			●	8	1,610
8597313	**3.13**				29	0.7			●	8	1,610
8597314	**3.14**				29	0.7			●	8	1,610
8597315	**3.15**				28.9	0.7		B	●	7	1,390
8597316	**3.16**				29	0.7		D	●	7	1,610
8597317	**3.17**				29	0.7			●	8	1,610
8597318	**3.18**				29	0.7			●	7	1,610
8597319	**3.19**				29	0.7			●	8	1,610
62532	**3.2**				29	0.7		A	●	7	1,290
8597321	**3.21**				29.2	0.7		D	●	7	1,610
8597322	**3.22**				29.2	0.8			●	7	1,610
8597323	**3.23**				29.2	0.8			●	8	1,610
8597324	**3.24**				29.2	0.8			●	8	1,610
8597325	**3.25**				29.1	0.8		B	●	7	1,390
8597326	**3.26**				29.2	0.8		D	●	8	1,610
8597327	**3.27**				29.2	0.8			●	8	1,610
8597328	**3.28**				29.2	0.8			●	8	1,610
8597329	**3.29**				29.2	0.8			●	8	1,610
62533	**3.3**				29.2	0.8		A	●	7	1,290
8597331	**3.31**				29.3	0.8		D	●	8	1,610
8597332	**3.32**				29.3	0.8			●	8	1,610
8597333	**3.33**				29.3	0.8			●	7	1,610
8597334	**3.34**				29.3	0.8			●	8	1,610
8597335	**3.35**				29.3	0.8		B	●	7	1,390
8597336	**3.36**	39	71		29.5	0.8		D	●	8	1,610
8597337	**3.37**				29.5	0.8			●	8	1,610
8597338	**3.38**				29.5	0.8			●	8	1,610
8597339	**3.39**				29.5	0.8			●	8	1,610
62534	**3.4**				29.5	0.8		A	●	7	1,290
8597341	**3.41**				29.5	0.8		D	●	8	1,610
8597342	**3.42**				29.5	0.8			●	8	1,610
8597343	**3.43**				29.7	0.8			●	8	1,610
8597344	**3.44**				29.7	0.8			●	8	1,610
8597345	**3.45**				29.6	0.8		B	●	7	1,390
8597346	**3.46**				29.7	0.8		D	●	8	1,610
8597347	**3.47**				29.7	0.8			●	8	1,610
8597348	**3.48**				29.7	0.8			●	8	1,610
8597349	**3.49**				29.8	0.8			●	8	1,610
62535	**3.5**				29.7	0.8		A	●	7	1,290
8597351	**3.51**				29.8	0.8		D	●	8	1,920
8597352	**3.52**				29.8	0.8			●	8	1,920
8597353	**3.53**				29.8	0.8			●	8	1,920
8597354	**3.54**				29.8	0.8			●	8	1,920
8597355	**3.55**				29.8	0.8		B	●	7	1,660
8597356	**3.56**	39	71	4	30	0.8	130°	D	●	8	1,920
8597357	**3.57**				30	0.8			●	8	1,920
8597358	**3.58**				30	0.8			●	8	1,920
8597359	**3.59**				30	0.8			●	8	1,920
62536	**3.6**				29.8	0.8		A	●	7	1,550
8597361	**3.61**				30	0.8		D	●	8	1,920
8597362	**3.62**				30	0.8			●	8	1,920
8597363	**3.63**				30.1	0.8			●	8	1,920
8597364	**3.64**				30.1	0.8			●	8	1,920
8597365	**3.65**				29.9	0.9		B	●	7	1,660
8597366	**3.66**				30.1	0.9		D	●	7	1,920
8597367	**3.67**				30.1	0.9			●	7	1,920
8597368	**3.68**				30.1	0.9			●	7	1,920
8597369	**3.69**				30.2	0.9			●	8	1,920
62537	**3.7**				30	0.9		A	●	7	1,550
8597371	**3.71**				30.2	0.9		D	●	8	1,920
8597372	**3.72**				30.2	0.9			●	8	1,920
8597373	**3.73**				30.2	0.9			●	8	1,920
8597374	**3.74**				30.2	0.9			●	8	1,920
8597375	**3.75**				30.1	0.9		B	●	7	1,660
8597376	**3.76**	43	75		30.4	0.9		D	●	8	1,920
8597377	**3.77**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597378	**3.78**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597379	**3.79**				30.4	0.9			●	8	1,920
62538	**3.8**				30.2	0.9		A	●	8	1,400
8597381	**3.81**				30.4	0.9		D	●	8	1,920
8597382	**3.82**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597383	**3.83**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597384	**3.84**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597385	**3.85**				30.3	0.9		B	●	8	1,660
8597386	**3.86**				30.4	0.9		D	●	8	1,920
8597387	**3.87**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597388	**3.88**				30.4	0.9			●	8	1,920
8597389	**3.89**				30.4	0.9			●	8	1,920
62539	**3.9**				30.3	0.9		A	●	8	1,550
8597391	**3.91**				30.4	0.9		D	●	8	1,920
8597392	**3.92**				30.5	0.9			●	8	1,920
8597393	**3.93**				30.5	0.9			●	8	1,920
8597394	**3.94**				30.5	0.9			●	8	1,920
8597395	**3.95**				30.4	0.9		B	●	8	1,660
8597396	**3.96**				30.5	0.9		D	●	8	1,920
8597397	**3.97**				30.5	0.9			●	8	1,920
8597398	**3.98**				30.5	0.9			●	8	1,920
8597399	**3.99**				30.5	0.9			●	8	1,920
62540	**4**				30.5	0.9		A	●	8	1,400
8597401	**4.01**	43	87	6	35.8	1.2	120°	D	●	14	2,310
8597402	**4.02**				35.8	1.2			●	14	2,310
8597403	**4.03**				35.8	1.2			●	14	2,310
8597404	**4.04**				35.8	1.2			●	14	2,310
8597405	**4.05**				35.8	1.2		B	●	14	1,980
8597406	**4.06**				36	1.2		D	●	14	2,310
8597407	**4.07**				36	1.2			●	14	2,310

次ページへ
直径 DC 4.08～5.11 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1007

ステンレス・軟鋼用レギュラ形
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

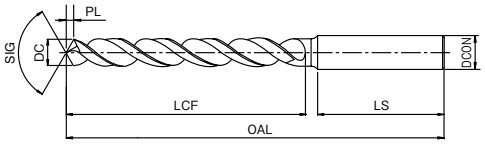
ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 35~40°

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより
FROM 直径 DC 3.04 ~ 4.07

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597408	**4.08**	43	87	6	36	1.2	120°	D	●	14	2,310
8597409	**4.09**				36	1.2			●	14	2,310
62541	**4.1**				36	1.2		A	●	14	1,820
8597411	**4.11**				36	1.2		D	●	19	2,310
8597412	**4.12**				36	1.2			●	19	2,310
8597413	**4.13**				36	1.2			●	19	2,310
8597414	**4.14**				36	1.2			●	19	2,310
8597415	**4.15**				36	1.2		B	●	14	1,980
8597416	**4.16**				36.2	1.2		D	●	19	2,310
8597417	**4.17**				36.2	1.2			●	19	2,310
8597418	**4.18**				36.2	1.2			●	19	2,310
8597419	**4.19**				36.2	1.2			●	19	2,310
62542	**4.2**				36.2	1.2		A	●	14	1,670
8597421	**4.21**				36.2	1.2		D	●	19	2,310
8597422	**4.22**				36.2	1.2			●	15	2,310
8597423	**4.23**				36.2	1.2			●	19	2,310
8597424	**4.24**				36.2	1.2			●	19	2,310
8597425	**4.25**				36.2	1.2		B	●	14	1,980
8597426	**4.26**	47	91		36.4	1.2		D	●	19	2,310
8597427	**4.27**				36.4	1.2			●	19	2,310
8597428	**4.28**				36.4	1.2			●	19	2,310
8597429	**4.29**				36.4	1.2			●	19	2,310
62543	**4.3**				36.4	1.2		A	●	14	1,820
8597431	**4.31**				36.3	1.2		D	●	19	2,310
8597432	**4.32**				36.3	1.2			●	19	2,310
8597433	**4.33**				36.3	1.2			●	19	2,310
8597434	**4.34**				36.3	1.3			●	19	2,310
8597435	**4.35**				36.3	1.3		B	●	14	1,980
8597436	**4.36**				37.1	1.3		D	●	19	2,310
8597437	**4.37**				37.1	1.3			●	19	2,310
8597438	**4.38**				37.1	1.3			●	19	2,310
8597439	**4.39**				37.1	1.3			●	19	2,310
62544	**4.4**				37.1	1.3		A	●	14	1,820
8597441	**4.41**				37.1	1.3		D	●	19	2,310
8597442	**4.42**				37.1	1.3			●	19	2,310
8597443	**4.43**				37.1	1.3			●	19	2,310
8597444	**4.44**				37.1	1.3			●	19	2,310
8597445	**4.45**				37.1	1.3		B	●	15	1,980
8597446	**4.46**				37.3	1.3		D	●	19	2,310
8597447	**4.47**				37.3	1.3			●	19	2,310
8597448	**4.48**				37.3	1.3			●	19	2,310
8597449	**4.49**				37.3	1.3			●	19	2,310
62545	**4.5**				37.3	1.3		A	●	15	1,670
8597451	**4.51**				37.3	1.3		D	●	19	2,680
8597452	**4.52**				37.3	1.3			●	19	2,680
8597453	**4.53**				37.3	1.3			●	19	2,680
8597454	**4.54**				37.3	1.3			●	19	2,680
8597455	**4.55**				37.3	1.3		B	●	15	2,330
8597456	**4.56**				37.5	1.3		D	●	19	2,680
8597457	**4.57**				37.5	1.3			●	19	2,680
8597458	**4.58**				37.5	1.3			●	19	2,680
8597459	**4.59**				37.5	1.3			●	19	2,680
62546	**4.6**	47	91	6	37.5	1.3	120°	A	●	15	2,140
8597461	**4.61**				37.4	1.3		D	●	19	2,680
8597462	**4.62**				37.4	1.3			●	19	2,680
8597463	**4.63**				37.4	1.3			●	19	2,680
8597464	**4.64**				37.4	1.3			●	19	2,680
8597465	**4.65**				37.4	1.3		B	●	15	2,330
8597466	**4.66**				37.6	1.3		D	●	19	2,680
8597467	**4.67**				37.6	1.3			●	19	2,680
8597468	**4.68**				37.6	1.4			●	19	2,680
8597469	**4.69**				37.6	1.4			●	19	2,680
62547	**4.7**				37.6	1.4		A	●	15	2,140
8597471	**4.71**				37.6	1.4		D	●	19	2,680
8597472	**4.72**				37.6	1.4			●	19	2,680
8597473	**4.73**				37.6	1.4			●	19	2,680
8597474	**4.74**				37.6	1.4			●	19	2,680
8597475	**4.75**				37.6	1.4		B	●	15	2,330
8597476	**4.76**	52	96		37.9	1.4		D	●	16	2,680
8597477	**4.77**				37.9	1.4			●	19	2,680
8597478	**4.78**				37.9	1.4			●	19	2,680
8597479	**4.79**				37.9	1.4			●	19	2,680
62548	**4.8**				37.9	1.4		A	●	16	2,140
8597481	**4.81**				37.8	1.4		D	●	21	2,680
8597482	**4.82**				37.8	1.4			●	15	2,680
8597483	**4.83**				37.8	1.4			●	15	2,680
8597484	**4.84**				37.8	1.4			●	15	2,680
8597485	**4.85**				37.8	1.4		B	●	15	2,330
8597486	**4.86**				38.6	1.4		D	●	16	2,680
8597487	**4.87**				38.6	1.4			●	20	2,680
8597488	**4.88**				38.6	1.4			●	21	2,680
8597489	**4.89**				38.6	1.4			●	16	2,680
62549	**4.9**				38.6	1.4		A	●	16	2,140
8597491	**4.91**				38	1.4		D	●	16	2,680
8597492	**4.92**				38	1.4			●	16	2,680
8597493	**4.93**				38	1.4			●	16	2,680
8597494	**4.94**				38	1.4			●	16	2,680
8597495	**4.95**				38	1.4		B	●	16	2,330
8597496	**4.96**				38.8	1.4		D	●	20	2,680
8597497	**4.97**				38.8	1.4			●	20	2,680
8597498	**4.98**				38.8	1.4			●	20	2,680
8597499	**4.99**				38.8	1.4			●	20	2,680
62550	**5**				38.8	1.4		A	●	16	1,930
8597501	**5.01**				38.7	1.4		D	●	17	3,110
8597502	**5.02**				38.7	1.4			●	20	3,110
8597503	**5.03**				38.7	1.5			●	20	3,110
8597504	**5.04**				38.7	1.5			●	17	3,110
8597505	**5.05**				38.7	1.5		B	●	16	2,720
8597506	**5.06**				38.9	1.5		D	●	20	3,110
8597507	**5.07**				38.9	1.5			●	20	3,110
8597508	**5.08**				38.9	1.5			●	20	3,110
8597509	**5.09**				38.9	1.5			●	20	3,110
62551	**5.1**				38.9	1.5		A	●	16	1,930
8597511	**5.11**				38.9	1.5		D	●	20	3,110

次ページへ
直径 DC 5.12 ~ 6.75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 4.08～5.11

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597512	**5.12**	52	96	6	38.9	1.5	120°	D	●	20	3,110
8597513	**5.13**				38.9	1.5			●	20	3,110
8597514	**5.14**				38.9	1.5			●	20	3,110
8597515	**5.15**				38.9	1.5		B	●	16	2,720
8597516	**5.16**				39.1	1.5		D	●	20	3,110
8597517	**5.17**				39.1	1.5			●	20	3,110
8597518	**5.18**				39.1	1.5			●	20	3,110
8597519	**5.19**				39.1	1.5			●	20	3,110
62552	**5.2**				39.1	1.5		A	●	17	2,250
8597521	**5.21**				39	1.5		D	●	20	3,110
8597522	**5.22**				39	1.5			●	20	3,110
8597523	**5.23**				39	1.5			●	20	3,110
8597524	**5.24**				39	1.5			●	20	3,110
8597525	**5.25**				39	1.5		B	●	17	2,720
8597526	**5.26**				39.6	1.5		D	●	20	3,110
8597527	**5.27**				39.6	1.5			●	20	3,110
8597528	**5.28**				39.6	1.5			●	20	3,110
8597529	**5.29**				39.6	1.5			●	20	3,110
62553	**5.3**				39.6	1.5		A	●	17	2,510
8597531	**5.31**	57	101		39.2	1.5		D	●	20	3,110
8597532	**5.32**				39.2	1.5			●	20	3,110
8597533	**5.33**				39.2	1.5			●	20	3,110
8597534	**5.34**				39.2	1.5			●	20	3,110
8597535	**5.35**				39.2	1.5		B	●	17	2,720
8597536	**5.36**				39.8	1.5		D	●	20	3,110
8597537	**5.37**				39.8	1.6			●	20	3,110
8597538	**5.38**				39.8	1.6			●	20	3,110
8597539	**5.39**				39.8	1.6			●	21	3,110
62554	**5.4**				39.8	1.6		A	●	17	2,510
8597541	**5.41**				39.7	1.6		D	●	21	3,110
8597542	**5.42**				39.7	1.6			●	21	3,110
8597543	**5.43**				39.7	1.6			●	21	3,110
8597544	**5.44**				39.7	1.6			●	21	3,110
8597545	**5.45**				39.7	1.6		B	●	17	2,720
8597546	**5.46**				39.7	1.6		D	●	21	3,110
8597547	**5.47**				39.7	1.6			●	21	3,110
8597548	**5.48**				39.7	1.6			●	21	3,110
8597549	**5.49**				39.7	1.6			●	21	3,110
62555	**5.5**				39.7	1.6		A	●	18	2,250
8597551	**5.51**				39.9	1.6		D	●	21	3,590
8597552	**5.52**				39.9	1.6			●	21	3,590
8597553	**5.53**				39.9	1.6			●	21	3,590
8597554	**5.54**				39.9	1.6			●	21	3,590
8597555	**5.55**				39.9	1.6		B	●	18	3,110
8597556	**5.56**				40.1	1.6		D	●	21	3,590
8597557	**5.57**				39.9	1.6			●	21	3,590
8597558	**5.58**				39.9	1.6			●	21	3,590
8597559	**5.59**				39.9	1.6			●	21	3,590
62556	**5.6**				41.6	1.6		A	●	18	2,880
8597561	**5.61**				41.6	1.6		D	●	21	3,590
8597562	**5.62**				41.6	1.6			●	21	3,590
8597563	**5.63**				41.6	1.6			●	21	3,590

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597564	**5.64**	57	101	6	41.6	1.6	120°	D	●	21	3,590
8597565	**5.65**				41.6	1.6		B	●	18	3,110
8597566	**5.66**				41.6	1.6		D	●	21	3,590
8597567	**5.67**				41.6	1.6			●	21	3,590
8597568	**5.68**				41.6	1.6			●	21	3,590
8597569	**5.69**				41.6	1.6			●	21	3,590
62557	**5.7**				41.6	1.6		A	●	18	2,880
8597571	**5.71**				41.7	1.6		D	●	21	3,590
8597572	**5.72**				41.7	1.7			●	21	3,590
8597573	**5.73**				41.7	1.7			●	21	3,590
8597574	**5.74**				41.7	1.7			●	21	3,590
8597575	**5.75**				41.7	1.7		B	●	18	3,110
8597576	**5.76**				41.6	1.7		D	●	21	3,590
8597577	**5.77**				41.6	1.7			●	21	3,590
8597578	**5.78**				41.6	1.7			●	21	3,590
8597579	**5.79**				41.6	1.7			●	21	3,590
62558	**5.8**				41.6	1.7		A	●	18	2,880
8597581	**5.81**				41.7	1.7		D	●	21	3,590
8597582	**5.82**				41.7	1.7			●	22	3,590
8597583	**5.83**				41.7	1.7			●	22	3,590
8597584	**5.84**				41.7	1.7			●	22	3,590
8597585	**5.85**				41.7	1.7		B	●	19	3,110
8597586	**5.86**				41.6	1.7		D	●	22	3,590
8597587	**5.87**				41.6	1.7			●	22	3,590
8597588	**5.88**				41.6	1.7			●	22	3,590
8597589	**5.89**				41.6	1.7			●	22	3,590
62559	**5.9**				41.6	1.7		A	●	19	2,880
8597591	**5.91**				41.8	1.7		D	●	22	3,590
8597592	**5.92**				41.8	1.7			●	22	3,590
8597593	**5.93**				41.8	1.7			●	22	3,590
8597594	**5.94**				41.8	1.7			●	22	3,590
8597595	**5.95**				41.8	1.7		B	●	19	3,110
8597596	**5.96**				42	1.7		D	●	22	3,590
8597597	**5.97**				42	1.7			●	22	3,590
8597598	**5.98**				42	1.7			●	22	3,590
8597599	**5.99**				42	1.7			●	22	3,590
62560	**6**				42	1.7		A	●	19	2,560
8597605	**6.05**	63	107	8	35.9	1.7		B	●	27	3,500
62561	**6.1**				36.1	1.8		A	●	28	3,290
8597615	**6.15**				36.1	1.8		B	●	27	3,500
62562	**6.2**				36.3	1.8		A	●	28	3,290
8597625	**6.25**				36.2	1.8		B	●	28	3,500
62563	**6.3**				37	1.8		A	●	28	3,290
8597635	**6.35**				36.4	1.8		B	●	28	3,500
62564	**6.4**				37.2	1.8		A	●	28	3,290
8597645	**6.45**				37.1	1.9		B	●	29	3,500
62565	**6.5**				37.2	1.9		A	●	29	2,940
8597655	**6.55**				37.3	1.9		B	●	29	3,530
62566	**6.6**				37.5	1.9		A	●	29	3,310
8597665	**6.65**				37.5	1.9		B	●	30	3,530
62567	**6.7**				37.7	1.9		A	●	30	3,310
8597675	**6.75**	69	113		37.6	1.9		B	●	30	3,530

次ページへ
直径 DC 6.8～11.36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1007

ステンレス・軟鋼用レギュラ形
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

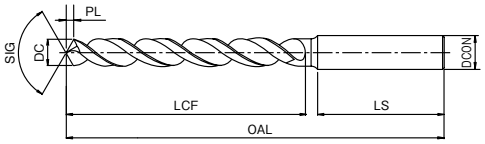
HSSE | TiN | h8 | SHANK h7 | 35~40°

注1)

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ～ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 5.12～6.75

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62568	**6.8**	69	113	8	37.9	2	120°	A ●	30	3,310
8597685	**6.85**				37.8	2		B ●	31	3,530
62569	**6.9**				38.6	2		A ●	31	3,310
8597695	**6.95**				38	2		B ●	31	3,530
62570	**7**				38.8	2		A ●	31	3,100
8597705	**7.05**				39	2		B ●	32	3,690
62571	**7.1**				39	2		A ●	32	3,380
8597715	**7.15**				39.2	2.1		B ●	32	3,690
62572	**7.2**				39.2	2.1		A ●	32	3,380
8597725	**7.25**				39.6	2.1		B ●	32	3,690
62573	**7.3**				39.6	2.1		A ●	32	3,380
8597734	**7.34**				39.7	2.1		D ●	32	4,170
8597735	**7.35**				39.8	2.1		B ●	32	3,690
8597736	**7.36**				39.7	2.1		D ●	33	4,170
62574	**7.4**				39.8	2.1		A ●	33	3,380
8597745	**7.45**				41.5	2.2		B ●	33	3,690
62575	**7.5**				41.5	2.2		A ●	33	3,380
8597752	**7.52**	75	119		41.6	2.2		D ●	36	4,630
8597755	**7.55**				41.6	2.2		B ●	34	4,090
62576	**7.6**				41.6	2.2		A ●	34	3,770
8597765	**7.65**				41.7	2.2		B ●	34	4,090
62577	**7.7**				41.7	2.2		A ●	35	3,770
8597775	**7.75**				41.6	2.2		B ●	33	4,090
62578	**7.8**				41.8	2.3		A ●	35	3,770
8597785	**7.85**				41.7	2.3		B ●	35	4,090
62579	**7.9**				41.7	2.3		A ●	35	3,770
8597795	**7.95**				41.8	2.3		B ●	35	4,090
62580	**8**				42	2.3		A ●	36	3,590
8597805	**8.05**		125	10	42.1	2.3		B ●	53	4,500
62581	**8.1**				42.1	2.3		A ●	53	4,200
8597815	**8.15**				42.3	2.4		B ●	53	4,500
62582	**8.2**				42.3	2.4		A ●	53	4,200
8597825	**8.25**				43	2.4		B ●	54	4,500
62583	**8.3**				43	2.4		A ●	54	4,200
8597835	**8.35**				43.2	2.4		B ●	55	4,500
62584	**8.4**				43.2	2.4		A ●	54	4,200
8597845	**8.45**				43.4	2.4		B ●	55	4,500
62585	**8.5**				43.4	2.5		A ●	55	3,770
8597855	**8.55**	81	131		43.5	2.5		B ●	56	4,500
62586	**8.6**				43.5	2.5		A ●	57	3,770
8597865	**8.65**				43.7	2.5		B ●	57	5,060
62587	**8.7**				43.7	2.5		A ●	57	4,660
8597875	**8.75**				43.9	2.5		B ●	57	5,060
62588	**8.8**				43.9	2.5		A ●	58	4,660
8597885	**8.85**				44.6	2.6		B ●	58	5,060
62589	**8.9**				44.6	2.6		A ●	58	4,660
8597895	**8.95**				44.8	2.6		B ●	58	5,060
62590	**9**				44.8	2.6		A ●	59	3,930
8597905	**9.05**				44.8	2.6		B ●	59	5,640
62591	**9.1**				45	2.6		A ●	60	5,220
8597915	**9.15**				44.9	2.6		B ●	59	5,640
62592	**9.2**				45.2	2.7		A ●	60	5,220

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597924	**9.24**	81	131	10	45.2	2.7	120°	D ●	60	6,420
8597925	**9.25**				45.4	2.7		B ●	60	5,640
8597926	**9.26**				45.5	2.7		D ●	60	6,420
62593	**9.3**				45.6	2.7		A ●	60	5,220
8597934	**9.34**				45.7	2.7		D ●	60	6,420
8597935	**9.35**				45.8	2.7		B ●	61	5,640
8597936	**9.36**				45.7	2.7		D ●	60	6,420
62594	**9.4**				45.8	2.7		A ●	60	5,220
8597945	**9.45**				48	2.7		B ●	61	5,640
62595	**9.5**				47.5	2.7		A ●	61	4,810
8597952	**9.52**	87	137		48	2.7		D ●	63	7,200
8597955	**9.55**				48	2.8		B ●	63	6,340
62596	**9.6**				47.6	2.8		A ●	63	5,890
8597965	**9.65**				48	2.8		B ●	64	6,340
62597	**9.7**				47.7	2.8		A ●	64	5,890
8597975	**9.75**				48	2.8		B ●	64	6,340
62598	**9.8**				47.8	2.8		A ●	64	5,890
8597985	**9.85**				48	2.8		B ●	65	6,340
62599	**9.9**				47.7	2.9		A ●	65	5,890
8597995	**9.95**				48	2.9		B ●	66	6,340
62600	**10**				48	2.9		A ●	65	4,980
8598005	**10.05**				48.9	2.9		B ●	82	7,070
62601	**10.1**				48.9	2.9		A ●	81	6,550
8598015	**10.15**				49	2.9		B ●	81	7,070
62602	**10.2**				49.1	2.9		A ●	81	6,550
8598025	**10.25**				49.2	3		B ●	81	7,070
62603	**10.3**				49.2	3		A ●	82	6,550
8598035	**10.35**				50	3		B ●	82	7,070
62604	**10.4**				50	3		A ●	84	6,550
8598045	**10.45**				50.1	3		B ●	83	7,070
62605	**10.5**				50.2	3		A ●	84	6,040
8598055	**10.55**				50.3	3		B ●	85	7,820
62606	**10.6**				50.3	3.1		A ●	84	7,270
8598065	**10.65**	94	151	12	50.5	3.1	120°	B ●	86	7,820
62607	**10.7**				50.5	3.1		A ●	87	7,270
8598075	**10.75**				50.7	3.1		B ●	87	7,820
62608	**10.8**				50.8	3.1		A ●	88	7,270
8598085	**10.85**				51.6	3.1		B ●	87	7,820
62609	**10.9**				51.7	3.1		A ●	88	7,270
8598095	**10.95**				51.8	3.2		B ●	88	7,820
62610	**11**				51.7	3.2		A ●	89	6,250
8598105	**11.05**				51.8	3.2		B ●	89	8,710
62611	**11.1**				51.9	3.2		A ●	90	8,030
8598115	**11.15**				52	3.2		B ●	90	8,710
62612	**11.2**				52.5	3.2		A ●	90	8,030
8598122	**11.22**				52.6	3.2		D ●	91	9,890
8598124	**11.24**				52.6	3.2		●	92	9,890
8598125	**11.25**				52.6	3.2		B ●	91	8,710
62613	**11.3**				52.7	3.3		A ●	91	8,030
8598134	**11.34**				52.8	3.3		D ●	91	9,890
8598135	**11.35**				52.7	3.3		B ●	91	8,710
8598136	**11.36**				52.7	3.3		D ●	91	9,890

次ページへ 直径 DC 11.4～32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 6.8～11.36

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62614	**11.4**	94	151	12	52.8	3.3	120°	A	●	91	8,030
8598145	**11.45**				54.5	3.3		B	●	91	8,710
62615	**11.5**				54.5	3.3		A	●	92	7,390
8598155	**11.55**				55	3.3		B	●	92	9,440
62616	**11.6**				54.5	3.3		A	●	93	8,730
8598165	**11.65**				55	3.4		B	●	93	9,440
62617	**11.7**				54.6	3.4		A	●	94	8,730
8598175	**11.75**				55	3.4		B	●	95	9,440
62618	**11.8**				54.6	3.4		A	●	94	8,730
8598185	**11.85**	101	158		55	3.4		B	●	96	9,440
62619	**11.9**				54.7	3.4		A	●	97	8,730
8598195	**11.95**				55	3.4		B	●	99	9,440
62620	**12**				55	3.5		A	●	98	7,480
	12.05				55	3.5		–	□	–	–
62621	**12.1**				55	3.5		A	●	100	9,680
	12.15				55	3.5		–	□	–	–
62622	**12.2**				55	3.5		A	●	100	9,680
	12.25				55	3.5		–	□	–	–
62623	**12.3**				55	3.6		A	●	101	9,680
	12.35				55	3.6		–	□	–	–
62624	**12.4**				55	3.6		A	●	103	9,680
	12.45				55	3.6		–	□	–	–
62625	**12.5**				55	3.6		A	●	103	8,910
	12.55				55	3.6		–	□	–	–
62626	**12.6**				55	3.6		A	●	104	10,300
	12.65				55	3.7		–	□	–	–
62627	**12.7**				55	3.7		A	●	105	10,300
	12.75				55	3.7		–	□	–	–
62628	**12.8**				55	3.7		A	●	106	10,300
	12.85				55	3.7		–	□	–	–
62629	**12.9**				55	3.7		A	●	107	10,300
	12.95				55	3.7		–	□	–	–
62630	**13**				55	3.8		A	●	107	9,150
62635	**13.5**	106	166	16	48	3.9		B	●	166	14,100
62640	**14**				48	4			●	171	14,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62641	**14.1**	109	169	16	48	4.1	120°	B	●	171	15,500
62645	**14.5**				48	4.2			●	178	15,500
62650	**15**				48	4.3			●	182	16,200
62655	**15.5**	112	172		48	4.5			●	187	17,400
62656	**15.6**				48	4.5			●	189	17,400
62660	**16**				58	4.6			●	196	17,400
62665	**16.5**	115	181	20	50	4.8			●	285	18,100
62670	**17**				50	4.9			●	293	18,100
62675	**17.5**	118	184		50	5.1			●	302	19,800
62676	**17.6**				50	5.1			●	299	19,800
62680	**18**				50	5.2			●	311	19,800
62685	**18.5**	122	188		50	5.3			●	323	21,900
62690	**19**				50	5.5			●	330	22,900
62695	**19.5**	125	191		50	5.6			●	336	23,500
62696	**19.6**				50	5.7			●	342	23,500
62700	**20**				50	5.8			●	355	23,500
62705	**20.5**	128	204	25	56	5.9		C	●	467	31,800
62710	**21**				56	6.1			●	476	31,800
62715	**21.5**	132	208		56	6.2			●	490	34,000
62720	**22**				56	6.4			●	501	34,000
62725	**22.5**	136	212		56	6.5			●	510	38,600
62730	**23**				56	6.6			●	522	38,600
62735	**23.5**				56	6.8			●	544	41,500
62740	**24**	140	216		56	6.9			●	560	41,500
62745	**24.5**				56	7.1			●	571	41,500
62750	**25**				56	7.2			●	584	41,500
62755	**25.5**	145	225	32	60	7.4			●	798	42,800
62760	**26**				60	7.5			●	800	42,800
62765	**26.5**				60	7.6			●	806	47,700
62770	**27**	150	230		60	7.8			●	828	47,700
62780	**28**				60	8.1			●	868	47,700
62790	**29**	155	235		60	8.4			●	911	50,900
62800	**30**				60	8.7			●	945	50,900
62810	**31**	160	240		60	8.9			●	990	58,400
62820	**32**	165	245		60	9.2			●	1,055	58,400

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1013

ステンレス・軟鋼用MTシャンク

REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR STAINLESS STEELS

MT-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

MTシャンクが加わり、汎用機での用途も広がりました。

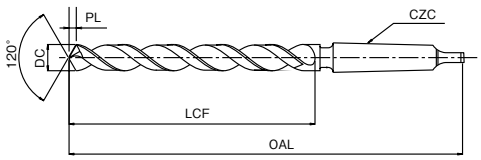
MT shank series is added. EX-SUS drill is get easier to be used in a conventional machine.

HSSE | TiN | h8 | 35~40°

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65060	6	57	137	MT1	1.7	●	66	8,460
65065	6.5	63	143		1.9	●	68	8,770
65068	6.8	69	149		2	●	70	10,200
65070	7				2	●	71	8,770
65075	7.5				2.2	●	73	8,830
65080	8	75	155		2.3	●	76	9,050
65085	8.5		158		2.5	●	81	9,630
65090	9	81	164		2.6	●	81	10,200
65095	9.5				2.7	●	83	10,900
65100	10	87	170		2.9	●	90	11,400
65103	10.3				3	●	88	12,900
65105	10.5				3	●	91	11,700
65110	11	94	177		3.2	●	96	12,400
65115	11.5				3.3	●	100	12,700
65120	12	101	184		3.5	●	111	13,400
65125	12.5				3.6	●	116	14,200
65130	13				3.8	●	118	14,600
65135	13.5	106	189		3.9	●	121	15,200
65140	14				4	B ●	130	15,800
65145	14.5	109	209	MT2	4.2	●	231	17,600
65150	15				4.3	●	235	18,100
65155	15.5	112	212		4.5	●	248	19,000
65160	16				4.6	●	252	19,800
65165	16.5	115	215		4.8	●	262	21,700
65170	17				4.9	●	267	22,900
65175	17.5	118	218		5.1	●	275	23,800
65180	18				5.2	●	283	25,200
65185	18.5	122	222		5.3	●	295	25,700
65190	19				5.5	●	304	27,200
65195	19.5	125	225		5.6	●	314	28,600
65200	20				5.8	●	335	30,000
65205	20.5	128	228		5.9	●	353	30,200
65210	21				6.1	●	361	31,600
65215	21.5	132	232		6.2	●	376	32,700
65220	22				6.4	●	391	34,000
65225	22.5	136	236		6.5	●	398	35,000
65230	23				6.6	●	413	36,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65235	23.5	136	256	MT3	6.8	B ●	568	40,100
65240	24	140	260		6.9	●	583	41,200
65245	24.5				7.1	●	603	43,300
65250	25				7.2	●	615	43,900
65255	25.5	145	265		7.4	●	636	46,000
65260	26				7.5	●	639	47,300
65265	26.5				7.6	●	667	49,300
65270	27	150	270		7.8	●	697	50,200
65275	27.5				7.9	●	713	52,400
65280	28				8.1	●	747	53,500
65285	28.5	155	275		8.2	●	759	56,400
65290	29				8.4	●	778	59,600
65295	29.5				8.5	●	782	61,000
65300	30				8.7	●	806	64,100
65305	30.5	160	280		8.8	●	838	67,100
65310	31				8.9	●	847	70,000
65315	31.5				9.1	●	858	72,500
65320	32	165	285		9.2	●	893	77,000
65330	33		310	MT4	9.5	D ●	1,333	92,300
65340	34	170	315		9.8	●	1,373	95,300
65350	35				10.1	●	1,417	98,700
65360	36	175	320		10.4	●	1,471	103,000
65370	37				10.7	●	1,544	106,000
65380	38	180	325		11	●	1,600	110,000
65390	39				11.3	●	1,633	113,000
65400	40				11.5	●	1,679	116,000
65410	41	185	330		11.8	●	1,841	120,000
65420	42				12.1	●	1,874	124,000
65430	43	190	335		12.4	●	1,964	127,000
65440	44				12.7	●	2,031	130,000
65450	45				13	●	2,100	134,000
65460	46	195	340		13.3	●	2,187	136,000
65470	47				13.6	●	2,242	140,000
65480	48	200	345		13.9	●	2,260	144,000
65490	49				14.1	●	2,345	147,000
65500	50				14.4	●	2,384	150,000

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MT-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DH1000**

一般加工用スタブ形
STUB FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.427

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。
Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.

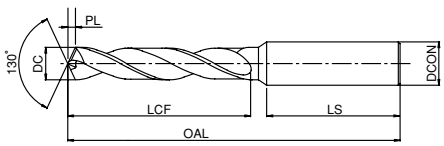
CAD

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 25°

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.9)

X形シンニング
X thinning
(1.9<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60010	**1**	6	38	3	26.8	0.2	A ●	3	1,510
60410	**1.05**				26.9	0.2	B ●	4	1,560
60011	**1.1**	7	39		27	0.3	A ●	3	1,410
60411	**1.15**				27.1	0.3	B ●	4	1,450
60012	**1.2**	8	40		27.2	0.3	A ●	3	1,410
60412	**1.25**				27.3	0.3	B ●	4	1,450
60013	**1.3**				27.4	0.3	A ●	4	1,410
60413	**1.35**	9	41		27.5	0.3	B ●	4	1,450
60014	**1.4**				27.6	0.3	A ●	4	1,410
60414	**1.45**				27.7	0.3	B ●	4	1,450
60015	**1.5**				27.8	0.3	A ●	4	1,410
60415	**1.55**	10	42		27.9	0.4	B ●	4	1,300
60016	**1.6**				27.9	0.4	A ●	4	1,270
60416	**1.65**				28	0.4	B ●	4	1,300
60017	**1.7**				28.1	0.4	A ●	4	1,270
60417	**1.75**	11	43		28.2	0.4	B ●	4	1,300
60018	**1.8**				28.3	0.4	A ●	4	1,270
60418	**1.85**				28.4	0.4	B ●	4	1,300
60019	**1.9**				28.5	0.4	A ●	4	1,270
60419	**1.95**	12	44		28.6	0.5	B ●	4	1,300
60020	**2**				28.7	0.5	A ●	4	1,270
60420	**2.05**				28.8	0.5	B ●	4	1,540
60021	**2.1**				28.9	0.5	A ●	4	1,490
60421	**2.15**	13	45		29	0.5	B ●	4	1,540
60022	**2.2**				29.1	0.5	A ●	4	1,490
60422	**2.25**				29.2	0.5	B ●	4	1,540
60023	**2.3**				29.2	0.5	A ●	4	1,490
60423	**2.35**				29.3	0.5	B ●	4	1,540
60024	**2.4**	14	46		29.4	0.6	A ●	4	1,490
60424	**2.45**				29.5	0.6	B ●	4	1,540
60025	**2.5**				29.6	0.6	A ●	4	1,490
60425	**2.55**				29.7	0.6	B ●	4	1,540
60026	**2.6**				29.8	0.6	A ●	4	1,490
60426	**2.65**				29.9	0.6	B ●	4	1,540
60027	**2.7**	16	48		30	0.6	A ●	4	1,490
60427	**2.75**				30.1	0.6	B ●	4	1,540
60028	**2.8**				30.2	0.7	A ●	4	1,490
60428	**2.85**				30.3	0.7	B ●	4	1,540
60029	**2.9**				30.3	0.7	A ●	4	1,490
60429	**2.95**				30.4	0.7	B ●	4	1,540

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60030	**3**	16	48	3	30.5	0.7	A ●	4	1,490
60430	**3.05**	18	50	4	28.8	0.7	B ●	5	1,820
60031	**3.1**				28.9	0.7	A ●	5	1,780
60431	**3.15**				29	0.7	B ●	5	1,820
60032	**3.2**				29.1	0.7	A ●	5	1,780
60432	**3.25**				29.2	0.8	B ●	5	1,820
60033	**3.3**				29.2	0.8	A ●	5	1,780
60433	**3.35**				29.3	0.8	B ●	5	1,820
60034	**3.4**	20	52		29.4	0.8	A ●	6	1,780
60434	**3.45**				29.5	0.8	B ●	6	1,820
60035	**3.5**				29.6	0.8	A ●	6	1,780
60435	**3.55**				29.7	0.8	B ●	6	2,010
60036	**3.6**				29.8	0.8	A ●	6	1,950
60436	**3.65**				29.9	0.9	B ●	6	2,010
60037	**3.7**				30	0.9	A ●	6	1,950
60437	**3.75**				30.1	0.9	B ●	6	2,010
60038	**3.8**	22	54		30.2	0.9	A ●	6	1,950
60438	**3.85**				30.3	0.9	B ●	6	2,010
60039	**3.9**				30.3	0.9	A ●	6	1,950
60439	**3.95**				30.4	0.9	B ●	6	2,010
60040	**4**				30.5	0.9	A ●	6	1,950
60440	**4.05**		66	6	35.7	0.9	B ●	12	2,290
60041	**4.1**				35.8	1	A ●	12	2,220
60441	**4.15**				35.9	1	B ●	13	2,290
60042	**4.2**				36	1	A ●	13	2,220
60442	**4.25**				36.1	1	B ●	13	2,290
60043	**4.3**	24	68		36.8	1	A ●	13	2,220
60443	**4.35**				36.9	1	B ●	13	2,290
60044	**4.4**				36.9	1	A ●	13	2,220
60444	**4.45**				37	1	B ●	14	2,290
60045	**4.5**				37.1	1	A ●	13	2,220
60445	**4.55**				37.2	1.1	B ●	14	2,560
60046	**4.6**				37.4	1.1	A ●	13	2,490
60446	**4.65**				37.4	1.1	B ●	14	2,560
60047	**4.7**				37.7	1.1	A ●	14	2,490
60447	**4.75**				37.6	1.1	B ●	14	2,560
60048	**4.8**	26	70		37.8	1.1	A ●	14	2,490
60448	**4.85**				37.7	1.1	B ●	14	2,560
60049	**4.9**				37.8	1.1	A ●	14	2,490
60449	**4.95**				37.9	1.2	B ●	14	3,000

次ページへ
直径 DC 5～12.1 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDS	○	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	○			○		○		○	
※	○	◎	◎	◎	○						○	◎	○			○		○		○	

※穴深さ：3D～4D　　Drilling depth : 3D～4D

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1000

一般加工用スタブ形
STUB FOR GENERAL APPLICATION

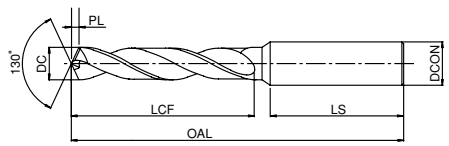
EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.427

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。
Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 25°

CAD



前ページより
FROM 直径 DC 1～4.95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60050	**5**	26	70	6	38.8	1.2	A	●	14	2,940
60450	**5.05**				38.6	1.2	B	●	14	3,000
60051	**5.1**				38.7	1.2	A	●	14	2,940
60451	**5.15**				38.8	1.2	B	●	14	3,000
60052	**5.2**				38.9	1.2	A	●	15	2,940
60452	**5.25**				39	1.2	B	●	15	3,000
60053	**5.3**				39.3	1.2	A	●	15	2,940
60453	**5.35**	28	72		39.4	1.2	B	●	15	3,000
60054	**5.4**				39.5	1.3	A	●	15	2,940
60454	**5.45**				39.6	1.3	B	●	15	3,000
60055	**5.5**				39.7	1.3	A	●	15	2,940
60455	**5.55**				39.8	1.3	B	●	15	3,270
60056	**5.6**				41.6	1.3	A	●	15	3,180
60456	**5.65**				41.6	1.3	B	●	15	3,270
60057	**5.7**				41.6	1.3	A	●	16	3,180
60457	**5.75**				41.6	1.3	B	●	15	3,270
60058	**5.8**				41.7	1.4	A	●	16	3,180
60458	**5.85**				41.7	1.4	B	●	15	3,270
60059	**5.9**				41.8	1.4	A	●	16	3,180
60459	**5.95**				41.8	1.4	B	●	16	3,270
60060	**6**				42	1.4		●	16	3,180
60061	**6.1**	31	75	8	35.9	1.4	A	●	23	3,380
60062	**6.2**				36.1	1.4		●	24	3,380
60063	**6.3**				36.8	1.5		●	24	3,380
60064	**6.4**				37	1.5		●	24	3,380
60065	**6.5**				37.1	1.5		●	25	3,380
60465	**6.55**				37.2	1.5	B	●	24	3,640
60066	**6.6**				37.3	1.5	A	●	25	3,540
60466	**6.65**				37.4	1.6	B	●	25	3,640
60067	**6.7**				37.5	1.6		●	25	3,540
60068	**6.8**	34	78		37.6	1.6		●	25	3,540
60069	**6.9**				38.4	1.6		●	26	3,540
60070	**7**				38.6	1.6	A	●	26	3,540
60071	**7.1**				38.7	1.7		●	26	3,720
60072	**7.2**				38.9	1.7		●	26	3,720
60073	**7.3**				39.4	1.7		●	27	3,720
60473	**7.35**				39.5	1.7	B	●	27	3,800
60074	**7.4**				39.5	1.7	A	●	27	3,720
60075	**7.5**				41.5	1.7		●	27	3,720
60475	**7.55**	37	81		41.5	1.8	B	●	28	4,040
60076	**7.6**				41.6	1.8	A	●	28	3,910
60476	**7.65**				41.6	1.8	B	●	28	4,040
60077	**7.7**				41.7	1.8		●	28	3,910
60078	**7.8**				41.6	1.8		●	28	3,910
60079	**7.9**				41.8	1.8		●	29	3,910
60080	**8**				42	1.9	A	●	29	3,910
60081	**8.1**		87	10	41.9	1.9		●	47	4,250
60082	**8.2**				42	1.9		●	48	4,250
60083	**8.3**				42.8	1.9		●	48	4,250
60483	**8.35**				42.9	1.9	B	●	48	4,360
60084	**8.4**				43	2	A	●	49	4,250
60085	**8.5**				43.2	2		●	49	4,250
60485	**8.55**	40	90	10	43.2	2	B	●	50	4,660
60086	**8.6**				43.2	2	A	●	50	4,540
60486	**8.65**				43.4	2	B	●	50	4,660
60087	**8.7**				43.5	2		●	50	4,540
60088	**8.8**				43.8	2.1		●	51	4,540
60089	**8.9**				43.8	2.1	A	●	51	4,540
60090	**9**				44.5	2.1		●	51	4,540
60091	**9.1**				44.7	2.1		●	52	4,840
60092	**9.2**				44.9	2.1		●	52	4,840
60492	**9.25**				45.3	2.2	B	●	52	4,970
60093	**9.3**				45.3	2.2	A	●	52	4,840
60493	**9.35**				45.5	2.2	B	●	53	4,970
60094	**9.4**				45.8	2.2	A	●	52	4,840
60494	**9.45**				45.7	2.2	B	●	53	4,970
60095	**9.5**				47.5	2.2	A	●	53	4,840
60495	**9.55**	43	93		47.5	2.2	B	●	54	5,240
60096	**9.6**				47.6	2.2	A	●	54	5,090
60496	**9.65**				47.5	2.2	B	●	54	5,240
60097	**9.7**				47.6	2.3		●	55	5,090
60098	**9.8**				47.7	2.3	A	●	55	5,090
60099	**9.9**				47.8	2.3		●	55	5,090
60499	**9.95**				47.8	2.3	B	●	56	5,240
60100	**10**				48	2.3		●	56	5,090
60101	**10.1**		100	12	48.9	2.4	A	●	75	5,480
60102	**10.2**				49	2.4		●	75	5,480
62002	**10.25**				49.2	2.4	B	●	76	5,640
60103	**10.3**				49.8	2.4	A	●	76	5,480
62003	**10.35**				49.7	2.4	B	●	76	5,640
60104	**10.4**				50	2.4	A	●	77	5,480
60105	**10.5**				50.1	2.4		●	77	5,480
62005	**10.55**				50.3	2.5	B	●	77	6,210
60106	**10.6**				50.3	2.5	A	●	77	6,040
62006	**10.65**	47	104		50.4	2.5	B	●	79	6,210
60107	**10.7**				50.5	2.5		●	79	6,040
60108	**10.8**				50.6	2.5	A	●	80	6,040
60109	**10.9**				50.7	2.5		●	80	6,040
62009	**10.95**				51.4	2.6	B	●	81	6,210
60110	**11**				51.5	2.6		●	81	6,040
60111	**11.1**				51.7	2.6	A	●	82	6,800
60112	**11.2**				51.9	2.6		●	82	6,800
62012	**11.25**				52	2.6	B	●	82	7,000
60113	**11.3**				52.3	2.6	A	●	82	6,800
62013	**11.35**				52.5	2.6	B	●	82	7,000
60114	**11.4**				52.5	2.7	A	●	83	6,800
60115	**11.5**				54.5	2.7		●	83	6,800
62015	**11.55**				54.5	2.7	B	●	83	7,570
60116	**11.6**				54.6	2.7		●	84	7,360
60117	**11.7**				54.6	2.7		●	84	7,360
60118	**11.8**				54.6	2.8	A	●	85	7,360
60119	**11.9**				54.8	2.8		●	87	7,360
60120	**12**	51	108		55	2.8		●	88	7,360
60121	**12.1**				55	2.8		●	88	8,180

次ページへ
直径 DC 12.2～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDS	○	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	○			○		○		○	
※	○	◎	◎	◎	○						○	◎	○			○		○		○	

※穴深さ：3D～4D　　Drilling depth：3D～4D

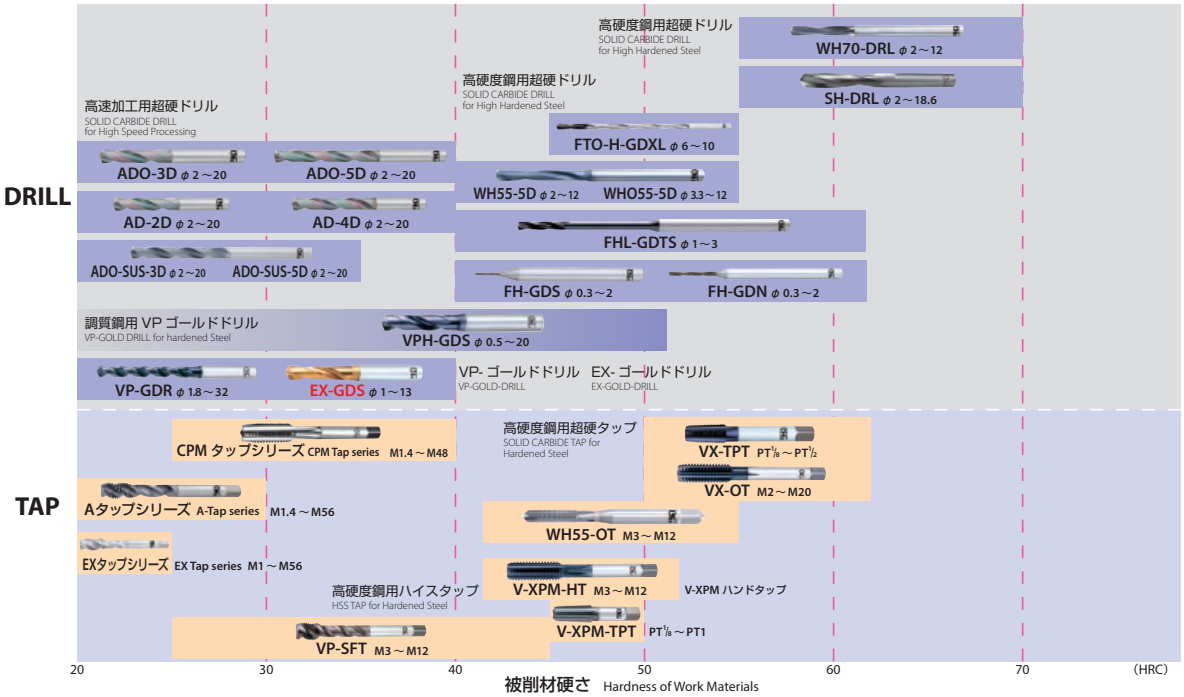
前ページより

FROM 直径 DC 5～12.1

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60122	**12.2**	51	108	12	55	2.8	A	●	88	8,180
60123	**12.3**				55	2.9		●	89	8,180
60124	**12.4**				55	2.9		●	89	8,180
60125	**12.5**				55	2.9		●	90	8,180
60126	**12.6**				55	2.9		●	91	8,640
60127	**12.7**	51	108	12	55	3	A	●	91	8,640
60128	**12.8**				55	3		●	91	8,640
60129	**12.9**				55	3		●	92	8,640
60130	**13**				55	3		●	92	8,640

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実　▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品　Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)　Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)　Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品　Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)　Discontinued item

G-LIST No. | DH1017

一般加工用ロングシャンク スタブ形
STUB WITH LONG SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-LS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.428

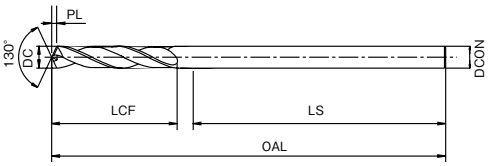
リーチの要する横形の機械や、壁、治具類に近接した部分の加工に適します。
EX-LS-GDS is best used with a horizontal machine which requires long overhang length. It performs well for drilling besides deep walls and with bush or clamping system.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601525	2.5	14	100	2.5	65	0.6		●	6	2,830
8602025			120		80	0.6		●	9	3,110
8602525			150		100	0.6		●	10	3,400
8601533	3.3	18	100	3.3	65	0.8		●	9	3,210
8602033			120		80	0.8		●	12	3,270
8602533			150		100	0.8		●	13	3,950
8601542	4.2	22	100	4.2	65	1		●	13	4,040
8602042			120		80	1		●	17	4,250
8602542			150		100	1		●	18	4,930
8601550	5	26	100	5	65	1.2		●	17	4,110
8602050			120		80	1.2	D	●	22	4,820
8602550			150		100	1.2		●	25	5,320
8603050			200		130	1.2		●	35	6,250
8601568	6.8	34	100	6.8	65	1.6		●	29	4,660
8602068			120		80	1.6		●	36	6,130
8602568			150		100	1.6		●	43	7,710
8603068			200		130	1.6		●	62	9,410
8603568			250		170	1.6		●	85	11,000
8602070	7		120	7	80	1.6		●	37	5,430
8602570			150		100	1.6		●	47	7,710
8603070			200		130	1.6		●	64	9,410
8603570			250		170	1.6		●	81	11,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8602085	8.5	37	120	8.5	80	2		●	52	8,460
8602585			150		100	2		●	67	11,300
8603085			200		130	2		●	91	12,600
8603585			250		170	2		●	116	14,000
8602088	8.8	41	120	8.8	70	2.1		●	59	9,210
8602588			150		100	2.1		●	72	11,200
8603088			200		130	2.1		●	97	13,700
8603588			250		170	2.1		●	122	15,600
8602103	10.3	43	120	10.3	70	2.4		●	78	9,680
8602603			150		100	2.4		●	96	12,600
8603103			200		130	2.4	D	●	139	17,300
8603603			250		170	2.4		●	174	19,300
8602105	10.5		120	10.5	70	2.4		●	81	9,680
8602605			150		100	2.4		●	100	12,600
8603105			200		130	2.4		●	135	17,300
8603605			250		170	2.4		●	179	19,300
8602108	10.8	47	120	10.8	70	2.5		●	84	11,400
8602608			150		100	2.5		●	104	14,700
8603108			200		130	2.5		●	150	18,800
8603608			250		170	2.5		●	186	20,900

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-LS-GDS	○	◎	◎	◎	◎						○	◎	○			○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1001

一般加工用ミディアム形
MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDN

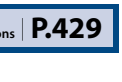
切削条件 Cutting Conditions P.429

スタブとレギュラの中間溝長で、小径でも直径４倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.

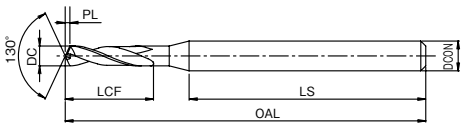
HSS-Co | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD


フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ～ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61005	**0.5**	6	38	3	25.8	0.1	B	●	4	2,410
8607051	**0.51**				25.9	0.1		●	4	2,670
8607052	**0.52**				25.9	0.1		●	4	2,670
8607053	**0.53**				25.9	0.1		●	4	2,670
8607054	**0.54**	7	39		25.9	0.1		●	4	2,670
8607055	**0.55**				25.9	0.1	D	●	4	2,430
8607056	**0.56**				25.9	0.1		●	4	2,670
8607057	**0.57**				26	0.1		●	4	2,670
8607058	**0.58**				26	0.1		●	4	2,670
8607059	**0.59**				26	0.1		●	4	2,670
61006	**0.6**				26	0.1	B	●	4	2,200
8607061	**0.61**				26	0.1		●	4	2,430
8607062	**0.62**				26.1	0.1		●	4	2,430
8607063	**0.63**				26.1	0.2		●	4	2,430
8607064	**0.64**				26.1	0.2		●	4	2,430
8607065	**0.65**				26.1	0.2	D	●	4	2,240
8607066	**0.66**				26.1	0.2		●	4	2,430
8607067	**0.67**				26.2	0.2		●	4	2,430
8607068	**0.68**	8	40		26.2	0.2		●	4	2,430
8607069	**0.69**				26.2	0.2		●	4	2,430
61007	**0.7**				26.2	0.2	B	●	4	2,030
8607071	**0.71**				26.2	0.2		●	4	2,360
8607072	**0.72**				26.2	0.2		●	4	2,360
8607073	**0.73**				26.3	0.2		●	4	2,360
8607074	**0.74**				26.3	0.2		●	4	2,360
8607075	**0.75**				26.3	0.2	D	●	4	2,170
8607076	**0.76**				26.3	0.2		●	4	2,360
8607077	**0.77**				26.3	0.2		●	4	2,360
8607078	**0.78**				26.4	0.2		●	4	2,360
8607079	**0.79**				26.4	0.2		●	4	2,360
61008	**0.8**				26.4	0.2	B	●	4	1,950
8607081	**0.81**				26.4	0.2		●	4	2,220
8607082	**0.82**				26.4	0.2		●	4	2,220
8607083	**0.83**				26.5	0.2		●	4	2,220
8607084	**0.84**				26.5	0.2		●	4	2,220
8607085	**0.85**				26.5	0.2	D	●	4	2,040
8607086	**0.86**	9	41		26.5	0.2		●	4	2,220
8607087	**0.87**				26.5	0.2		●	4	2,220
8607088	**0.88**				26.5	0.2		●	4	2,220
8607089	**0.89**				26.6	0.2		●	4	2,220
61009	**0.9**				26.6	0.2	B	●	4	1,850
8607091	**0.91**				26.6	0.2	D	●	4	2,080

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607092	**0.92**	9	41	3	26.6	0.2	D	●	4	2,080
8607093	**0.93**				26.6	0.2		●	4	2,080
8607094	**0.94**				26.7	0.2		●	4	2,080
8607095	**0.95**				26.7	0.2		●	4	1,880
8607096	**0.96**				26.7	0.2		●	4	2,080
8607097	**0.97**				26.7	0.2		●	4	2,080
8607098	**0.98**				26.7	0.2		●	4	2,080
8607099	**0.99**				26.7	0.2		●	4	2,080
61010	**1**				26.8	0.2	B	●	4	1,710
8607101	**1.01**				26.8	0.2		●	4	1,930
8607102	**1.02**				26.8	0.2		●	4	1,930
8607103	**1.03**				26.8	0.2		●	4	1,930
8607104	**1.04**				26.8	0.2		●	4	1,930
8607105	**1.05**				26.9	0.2	D	●	4	1,770
8607106	**1.06**				26.9	0.3		●	4	1,930
8607107	**1.07**	11	43		26.9	0.3		●	4	1,930
8607108	**1.08**				26.9	0.3		●	4	1,930
8607109	**1.09**				26.9	0.3		●	4	1,930
61011	**1.1**				27	0.3	B	●	4	1,600
8607111	**1.11**				27	0.3		●	4	1,930
8607112	**1.12**				27	0.3		●	4	1,930
8607113	**1.13**				27	0.3		●	4	1,930
8607114	**1.14**				27	0.3		●	4	1,930
8607115	**1.15**				27	0.3	D	●	4	1,770
8607116	**1.16**				27.1	0.3		●	4	1,930
8607117	**1.17**				27.1	0.3		●	4	1,930
8607118	**1.18**				27.1	0.3		●	4	1,930
8607119	**1.19**	12	44		27.1	0.3		●	4	1,930
61012	**1.2**				27.1	0.3	B	●	4	1,600
8607121	**1.21**				27.2	0.3		●	4	1,930
8607122	**1.22**				27.2	0.3		●	4	1,930
8607123	**1.23**				27.2	0.3		●	4	1,930
8607124	**1.24**				27.2	0.3		●	4	1,930
8607125	**1.25**				27.2	0.3	D	●	4	1,770
8607126	**1.26**				27.3	0.3		●	4	1,930
8607127	**1.27**				27.3	0.3		●	4	1,930
8607128	**1.28**				27.3	0.3		●	4	1,930
8607129	**1.29**				27.3	0.3		●	4	1,930
61013	**1.3**				27.3	0.3	B	●	4	1,600
8607131	**1.31**				27.3	0.3		●	4	1,930
8607132	**1.32**				27.4	0.3	D	●	4	1,930
8607133	**1.33**	14	46		27.4	0.3		●	4	1,930

次ページへ
直径 DC 1.34～3.85 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDN	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1001

一般加工用ミディアム形
MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.429

スタブとレギュラの中間溝長で、小径でも直径４倍までのノンステップ高速加工を実現します。
The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.

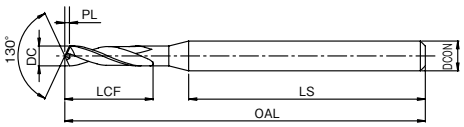
HSS-Co | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ～ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～1.33

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607134	**1.34**	14	46	3	27.4	0.3		●	4	1,930
8607135	**1.35**				27.4	0.3		●	4	1,770
8607136	**1.36**				27.4	0.3	D	●	4	1,930
8607137	**1.37**				27.5	0.3		●	4	1,930
8607138	**1.38**				27.5	0.3		●	4	1,930
8607139	**1.39**				27.5	0.3		●	4	1,930
61014	**1.4**				27.5	0.3	B	●	4	1,600
8607141	**1.41**				27.5	0.3		●	4	1,930
8607142	**1.42**				27.6	0.3		●	4	1,930
8607143	**1.43**				27.6	0.3		●	4	1,930
8607144	**1.44**				27.6	0.3		●	4	1,930
8607145	**1.45**				27.6	0.3	D	●	4	1,770
8607146	**1.46**				27.6	0.3		●	4	1,930
8607147	**1.47**				27.6	0.3		●	4	1,930
8607148	**1.48**				27.7	0.4		●	4	1,930
8607149	**1.49**				27.7	0.4		●	4	1,930
61015	**1.5**				27.7	0.4	B	●	4	1,600
8607151	**1.51**	15	47		27.7	0.4		●	4	1,740
8607152	**1.52**				27.7	0.4		●	4	1,740
8607153	**1.53**				27.8	0.4		●	4	1,740
8607154	**1.54**				27.8	0.4		●	4	1,740
8607155	**1.55**				27.8	0.4	D	●	4	1,590
8607156	**1.56**				27.8	0.4		●	4	1,740
8607157	**1.57**				27.8	0.4		●	4	1,740
8607158	**1.58**				27.9	0.4		●	4	1,740
8607159	**1.59**				27.9	0.4		●	4	1,740
61016	**1.6**				27.9	0.4	B	●	4	1,440
8607161	**1.61**				27.9	0.4		●	4	1,740
8607162	**1.62**				27.9	0.4		●	4	1,740
8607163	**1.63**				27.9	0.4		●	4	1,740
8607164	**1.64**				28	0.4		●	4	1,740
8607165	**1.65**				28	0.4	D	●	4	1,590
8607166	**1.66**				28	0.4		●	4	1,740
8607167	**1.67**				28	0.4		●	4	1,740
8607168	**1.68**				28	0.4		●	4	1,740
8607169	**1.69**				28.1	0.4		●	4	1,740
61017	**1.7**				28.1	0.4	B	●	4	1,440
8607171	**1.71**	17	49		28.1	0.4		●	4	1,740
8607172	**1.72**				28.1	0.4		●	4	1,740
8607173	**1.73**				28.1	0.4		●	4	1,740
8607174	**1.74**				28.1	0.4		●	4	1,740
8607175	**1.75**				28.2	0.4	D	●	4	1,590
8607176	**1.76**				28.2	0.4		●	4	1,740
8607177	**1.77**				28.2	0.4		●	4	1,740
8607178	**1.78**				28.2	0.4		●	4	1,740
8607179	**1.79**				28.2	0.4		●	4	1,740
61018	**1.8**				28.3	0.4	B	●	4	1,440
8607181	**1.81**				28.3	0.4		●	4	1,740
8607182	**1.82**				28.3	0.4		●	4	1,740
8607183	**1.83**				28.3	0.4	D	●	4	1,740
8607184	**1.84**				28.3	0.4		●	4	1,740
8607185	**1.85**				28.4	0.4		●	4	1,590
8607186	**1.86**	17	49	3	28.4	0.4	D	●	4	1,740
8607187	**1.87**				28.4	0.4		●	4	1,740
8607188	**1.88**				28.4	0.4		●	4	1,740
8607189	**1.89**				28.4	0.4		●	4	1,740
61019	**1.9**				28.4	0.4	B	●	4	1,440
8607191	**1.91**	18	50		28.5	0.5		●	4	1,740
8607192	**1.92**				28.5	0.5		●	4	1,740
8607193	**1.93**				28.5	0.5		●	4	1,740
8607194	**1.94**				28.5	0.5		●	4	1,740
8607195	**1.95**				28.5	0.5		●	4	1,590
8607196	**1.96**				28.6	0.5		●	4	1,740
8607197	**1.97**				28.6	0.5		●	4	1,740
8607198	**1.98**				28.6	0.5		●	4	1,740
8607199	**1.99**				28.6	0.5		●	4	1,740
61020	**2**				28.7	0.5		●	4	1,510
8607205	**2.05**				28.8	0.5		●	4	1,870
61021	**2.1**				28.9	0.5		●	4	1,780
8607215	**2.15**	20	52	3	29	0.5		●	4	1,870
61022	**2.2**				29.1	0.5		●	4	1,780
8607225	**2.25**				29.2	0.5		●	4	1,870
61023	**2.3**				29.3	0.5		●	4	1,780
8607235	**2.35**				29.4	0.6		●	4	1,870
61024	**2.4**	22	54		29.5	0.6		●	4	1,780
8607245	**2.45**				29.6	0.6		●	4	1,870
61025	**2.5**				29.7	0.6		●	4	1,780
8607255	**2.55**				29.8	0.6		●	4	1,870
61026	**2.6**				29.8	0.6		●	4	1,780
8607265	**2.65**				29.9	0.6		●	4	1,870
61027	**2.7**	25	57		30	0.6	D	●	5	1,780
8607275	**2.75**				30.1	0.6		●	4	1,870
61028	**2.8**				30.2	0.7		●	4	1,780
8607285	**2.85**				30.3	0.7		●	4	1,870
61029	**2.9**				30.3	0.7		●	4	1,780
8607295	**2.95**				30.4	0.7		●	5	1,870
61030	**3**				30.5	0.7		●	4	1,780
8607305	**3.05**	27	59	4	28.8	0.7		●	6	2,220
61031	**3.1**				28.9	0.7		●	6	2,130
8607315	**3.15**				29	0.7		●	6	2,220
61032	**3.2**				29.1	0.8		●	6	2,130
8607325	**3.25**				29.2	0.8		●	6	2,220
61033	**3.3**				29.2	0.8		●	6	2,130
8607335	**3.35**				29.3	0.8		●	6	2,220
61034	**3.4**	30	62		29.4	0.8		●	6	2,130
8607345	**3.45**				29.5	0.8		●	6	2,220
61035	**3.5**				29.6	0.8		●	6	2,130
8607355	**3.55**				29.7	0.8		●	6	2,430
61036	**3.6**				29.8	0.8		●	6	2,350
8607365	**3.65**				29.9	0.9		●	6	2,430
61037	**3.7**				30	0.9		●	7	2,350
8607375	**3.75**				30.1	0.9		●	7	2,430
61038	**3.8**	33	65		30.2	0.9		●	7	2,350
8607385	**3.85**				30.3	0.9		●	7	2,430

次ページへ
直径 DC 3.9～6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDN	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 1.34～3.85

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61039	**3.9**	33	65	4	30.3	0.9	●	7	2,350
8607395	**3.95**				30.4	0.9	●	7	2,430
61040	**4**				30.5	0.9	●	7	2,350
8607405	**4.05**		77	6	36	0.9	●	14	2,780
61041	**4.1**				36	1	●	14	2,630
8607415	**4.15**				36.1	1	●	14	2,780
61042	**4.2**				36.2	1	●	14	2,630
8607425	**4.25**				36.3	1	●	14	2,780
61043	**4.3**	36	80		36.4	1	●	15	2,630
8607435	**4.35**				37	1	●	18	2,780
61044	**4.4**				37.1	1	●	14	2,630
8607445	**4.45**				37.2	1	●	14	2,780
61045	**4.5**				37.3	1.1	●	14	2,630
8607455	**4.55**				37.4	1.1	●	18	3,110
61046	**4.6**				37.5	1.1	●	14	2,970
8607465	**4.65**				37.5	1.1	●	15	3,110
61047	**4.7**				37.6	1.1	●	15	2,970
8607475	**4.75**				37.7	1.1	●	18	3,110
61048	**4.8**	39	83		37.8	1.1	●	18	2,970
8607485	**4.85**				37.9	1.1	●	16	3,110
61049	**4.9**				38	1.1	●	18	2,970
8607495	**4.95**				38	1.2	●	19	3,660

D

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61050	**5**	39	83	6	38.7	1.2	●	16	3,500
8607505	**5.05**				38.8	1.2	●	16	3,660
61051	**5.1**				38.9	1.2	●	18	3,500
8607515	**5.15**				39	1.2	●	16	3,660
61052	**5.2**				39.1	1.2	●	16	3,500
8607525	**5.25**				39.2	1.2	●	19	3,660
61053	**5.3**				39.5	1.2	●	16	3,500
8607535	**5.35**	43	87		39.6	1.3	●	17	3,660
61054	**5.4**				39.7	1.3	●	17	3,500
8607545	**5.45**				39.8	1.3	●	17	3,660
61055	**5.5**				40	1.3	●	17	3,800
8607555	**5.55**				40.1	1.3	●	17	3,960
61056	**5.6**				41.6	1.3	●	17	3,800
8607565	**5.65**				41.6	1.3	●	20	3,960
61057	**5.7**				41.6	1.3	●	17	3,800
8607575	**5.75**				41.7	1.3	●	21	3,960
61058	**5.8**				41.7	1.4	●	18	3,800
8607585	**5.85**				41.8	1.4	●	18	3,960
61059	**5.9**				41.8	1.4	●	18	3,800
8607595	**5.95**				41.9	1.4	●	21	3,960
61060	**6**				42	1.4	●	19	3,800

D

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1002

一般加工用レギュラ形
REGULAR FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

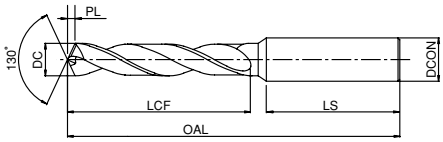
汎用性が高く、直径4～5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第プレインシャンクに変更となります。
※For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60520	**2**	24	56	3	28.7	0.5	B	●	4	1,440
62120	**2.05**				28.8	0.5		●	4	1,700
60521	**2.1**				28.9	0.5		●	4	1,700
62121	**2.15**	27	59		29	0.5		●	4	1,700
60522	**2.2**				29.1	0.5		●	4	1,700
62122	**2.25**				29.2	0.5		●	4	1,700
60523	**2.3**				29.3	0.5		●	4	1,700
62123	**2.35**				29.4	0.5		●	4	1,700
60524	**2.4**	30	62		29.5	0.6		●	4	1,700
62124	**2.45**				29.6	0.6		●	4	1,700
60525	**2.5**				29.7	0.6	A	●	4	1,640
62125	**2.55**				29.8	0.6	B	●	4	1,700
60526	**2.6**				29.8	0.6	A	●	4	1,640
62126	**2.65**				29.9	0.6	B	●	4	1,700
60527	**2.7**	33	65		30	0.6	A	●	4	1,640
62127	**2.75**				30.1	0.6	B	●	4	1,700
60528	**2.8**				30.2	0.7	A	●	4	1,640
62128	**2.85**				30.3	0.7	B	●	4	1,700
60529	**2.9**				30.3	0.7	A	●	4	1,640
62129	**2.95**				30.4	0.7	B	●	5	1,700
60530	**3**				30.5	0.7	A	●	5	1,640
62130	**3.05**	36	68	4	28.8	0.7	B	●	6	2,030
60531	**3.1**				28.9	0.7	A	●	7	1,970
62131	**3.15**				29	0.7	B	●	7	2,030
60532	**3.2**				29.1	0.7	A	●	7	1,970
62132	**3.25**				29.2	0.8	B	●	7	2,030
60533	**3.3**				29.2	0.8	A	●	7	1,970
62133	**3.35**				29.3	0.8	B	●	7	2,030
60534	**3.4**	39	71		29.5	0.8	A	●	7	1,970
62134	**3.45**				29.6	0.8	B	●	7	2,030
60535	**3.5**				29.7	0.8	A	●	7	1,970
62135	**3.55**				29.8	0.8	B	●	7	2,200
60536	**3.6**				29.9	0.8	A	●	7	2,140
62136	**3.65**				30	0.9	B	●	7	2,200
60537	**3.7**				30.1	0.9	A	●	7	2,140
62137	**3.75**				30.2	0.9	B	●	7	2,200
60538	**3.8**	43	75		30.3	0.9	A	●	7	2,140
62138	**3.85**				30.3	0.9	B	●	8	2,200
60539	**3.9**				30.3	0.9	A	●	8	2,140
62139	**3.95**				30.4	0.9	B	●	8	2,200
60540	**4**				30.5	0.9	A	●	8	2,140
62140	**4.05**		87	6	36	0.9	B	●	15	2,470
60541	**4.1**				36	1	A	●	15	2,400
62141	**4.15**				36.2	1	B	●	15	2,470
60542	**4.2**				36.3	1	A	●	15	2,400
62142	**4.25**				36.3	1	B	●	15	2,470
60543	**4.3**	47	91		36.5	1	A	●	15	2,400
62143	**4.35**				37.1	1	B	●	15	2,470
60544	**4.4**				37.2	1	A	●	15	2,400
62144	**4.45**				37.3	1	B	●	15	2,470
60545	**4.5**				37.3	1	A	●	15	2,400
62145	**4.55**				37.4	1.1	B	●	16	2,810
60546	**4.6**	47	91	6	37.6	1.1	A	●	16	2,730
62146	**4.65**				37.6	1.1	B	●	17	2,810
60547	**4.7**				37.7	1.1	A	●	16	2,730
62147	**4.75**				37.8	1.1	B	●	16	2,810
60548	**4.8**	52	96		37.9	1.1	A	●	16	2,730
62148	**4.85**				38	1.1	B	●	17	2,810
60549	**4.9**				38.7	1.1	A	●	17	2,730
62149	**4.95**				38.7	1.2	B	●	17	3,320
60550	**5**				38.8	1.2	A	●	17	3,240
62150	**5.05**				38.9	1.2	B	●	17	3,320
60551	**5.1**				39	1.2	A	●	17	3,240
62151	**5.15**				39.1	1.2	B	●	17	3,320
60552	**5.2**				39.2	1.2	A	●	17	3,240
62152	**5.25**				39.5	1.2	B	●	18	3,320
60553	**5.3**				39.7	1.2	A	●	17	3,240
62153	**5.35**	57	101		39.8	1.2	B	●	17	3,320
60554	**5.4**				39.9	1.3	A	●	18	3,240
62154	**5.45**				40	1.3	B	●	18	3,320
60555	**5.5**				39.8	1.3	A	●	19	3,240
62155	**5.55**				40	1.3	B	●	18	3,610
60556	**5.6**				41.6	1.3	A	●	19	3,530
62156	**5.65**				41.6	1.3	B	●	19	3,610
60557	**5.7**				41.7	1.3	A	●	19	3,530
62157	**5.75**				41.7	1.3	B	●	19	3,610
60558	**5.8**				41.6	1.4	A	●	19	3,530
62158	**5.85**				41.7	1.4	B	●	20	3,610
60559	**5.9**				41.8	1.4	A	●	20	3,530
62159	**5.95**				41.8	1.4	B	●	20	3,610
60560	**6**				42	1.4	A	●	20	3,530
62160	**6.05**	63	107	8	36	1.4	B	●	29	4,040
60561	**6.1**				36	1.4	A	●	29	3,910
62161	**6.15**				36.1	1.4	B	●	30	4,040
60562	**6.2**				36.3	1.4	A	●	29	3,910
62162	**6.25**				36.3	1.5	B	●	29	4,040
60563	**6.3**				37.1	1.5	A	●	29	3,910
62163	**6.35**				37.1	1.5	B	●	30	4,040
60564	**6.4**				37.9	1.5	A	●	30	3,910
62164	**6.45**				37.2	1.5	B	●	30	4,040
60565	**6.5**				37.4	1.5	A	●	30	3,910
62165	**6.55**				37.4	1.5	B	●	30	4,150
60566	**6.6**				37.6	1.5	A	●	31	4,040
62166	**6.65**				37.6	1.6	B	●	31	4,150
60567	**6.7**				37.7	1.6	A	●	31	4,040
62167	**6.75**	69	113		37.7	1.6	B	●	32	4,150
60568	**6.8**				37.9	1.6	A	●	32	4,040
62168	**6.85**				37.9	1.6	B	●	33	4,150
60569	**6.9**				38.7	1.6	A	●	33	4,040
62169	**6.95**				38.7	1.6	B	●	33	4,150
60570	**7**				38.8	1.6	A	●	33	4,040
62170	**7.05**				38.8	1.6	B	●	34	4,390
60571	**7.1**				38.9	1.7	A	●	34	4,280
62171	**7.15**				39	1.7	B	●	34	4,390

次ページへ
直径 DC 7.2～12.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～7.15

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60572	**7.2**	69	113	8	39.2	1.7	A	●	34	4,280
62172	**7.25**				39.2	1.7	B	●	34	4,390
60573	**7.3**				39.6	1.7	A	●	34	4,280
62173	**7.35**				39.7	1.7	B	●	34	4,390
60574	**7.4**				39.8	1.7	A	●	35	4,280
62174	**7.45**				39.9	1.7	B	●	35	4,390
60575	**7.5**				41.5	1.7	A	●	35	4,280
62175	**7.55**	75	119		41.5	1.8	B	●	36	4,550
60576	**7.6**				41.6	1.8	A	●	36	4,430
62176	**7.65**				41.6	1.8	B	●	37	4,550
60577	**7.7**				41.7	1.8	A	●	37	4,430
62177	**7.75**				41.7	1.8	B	●	37	4,550
60578	**7.8**				41.6	1.8	A	●	38	4,430
62178	**7.85**				41.7	1.8	B	●	38	4,550
60579	**7.9**				41.8	1.8	A	●	38	4,430
62179	**7.95**				41.8	1.9	B	●	38	4,550
60580	**8**				42	1.9	A	●	38	4,430
62180	**8.05**		125	10	42	1.9	B	●	56	5,030
60581	**8.1**				42.1	1.9	A	●	56	4,890
62181	**8.15**				42.1	1.9	B	●	56	5,030
60582	**8.2**				42.3	1.9	A	●	56	4,890
62182	**8.25**				42.3	1.9	B	●	57	5,030
60583	**8.3**				43	1.9	A	●	57	4,890
62183	**8.35**				43.1	1.9	B	●	57	5,030
60584	**8.4**				43.2	2	A	●	57	4,890
62184	**8.45**				43.2	2	B	●	58	5,030
60585	**8.5**				43.3	2	A	●	58	4,890
62185	**8.55**	81	131		43.4	2	B	●	59	5,350
60586	**8.6**				43.5	2	A	●	60	5,220
62186	**8.65**				43.6	2	B	●	61	5,350
60587	**8.7**				43.7	2	A	●	61	5,220
62187	**8.75**				43.7	2	B	●	61	5,350
60588	**8.8**				43.8	2.1	A	●	61	5,220
62188	**8.85**				43.9	2.1	B	●	61	5,350
60589	**8.9**				43.9	2.1	A	●	61	5,220
62189	**8.95**				44	2.1	B	●	62	5,350
60590	**9**				44.8	2.1	A	●	62	5,220
62190	**9.05**				44.8	2.1	B	●	63	5,700
60591	**9.1**				45	2.1	A	●	63	5,540
62191	**9.15**				45	2.1	B	●	64	5,700
60592	**9.2**				45.2	2.1	A	●	64	5,540
62192	**9.25**				45.2	2.2	B	●	64	5,700
60593	**9.3**				45.2	2.2	A	●	64	5,540
62193	**9.35**				45.7	2.2	B	●	64	5,700
60594	**9.4**				45.8	2.2	A	●	64	5,540
62194	**9.45**				45.9	2.2	B	●	65	5,700
60595	**9.5**				47.5	2.2	A	●	65	5,540
62195	**9.55**	87	137		47.5	2.2	B	●	68	6,250
60596	**9.6**				47.6	2.2	A	●	68	6,070
62196	**9.65**				47.6	2.2	B	●	68	6,250
60597	**9.7**				47.7	2.3	A	●	68	6,070
62197	**9.75**				47.7	2.3	B	●	69	6,250
60598	**9.8**	87	137	10	47.6	2.3	A	●	69	6,070
62198	**9.85**				47.8	2.3	B	●	69	6,250
60599	**9.9**				47.8	2.3	A	●	69	6,070
62199	**9.95**				47.8	2.3	B	●	69	6,250
60600	**10**				48	2.3	A	●	70	6,070
62200	**10.05**		144		49	2.3	B	●	89	6,790
60601	**10.1**				49.1	2.4	A	●	89	6,590
62201	**10.15**				49.1	2.4	B	●	90	6,790
60602	**10.2**				49.2	2.4	A	●	90	6,590
62202	**10.25**				49.3	2.4	B	●	90	6,790
60603	**10.3**				50	2.4	A	●	90	6,590
62203	**10.35**				50.1	2.4	B	●	90	6,790
60604	**10.4**				50.2	2.4	A	●	90	6,590
62204	**10.45**				50.2	2.4	B	●	91	6,790
60605	**10.5**				50.4	2.4	A	●	91	6,590
62205	**10.55**				50.4	2.5	B	●	93	7,490
60606	**10.6**				50.5	2.5	A	●	93	7,300
62206	**10.65**	94	151	12	50.7	2.5	B	●	95	7,490
60607	**10.7**				50.7	2.5	A	●	96	7,300
62207	**10.75**				50.9	2.5	B	●	96	7,490
60608	**10.8**				50.8	2.5	A	●	98	7,300
62208	**10.85**				51.5	2.5	B	●	98	7,490
60609	**10.9**				51.6	2.5	A	●	98	7,300
62209	**10.95**				51.7	2.6	B	●	100	7,490
60610	**11**				51.7	2.6	A	●	99	7,300
62210	**11.05**				51.9	2.6	B	●	100	8,430
60611	**11.1**				51.9	2.6	A	●	100	8,190
62211	**11.15**				52.1	2.6	B	●	100	8,430
60612	**11.2**				52.1	2.6	A	●	100	8,190
62212	**11.25**				52.5	2.6	B	●	102	8,430
60613	**11.3**				52.6	2.6	A	●	102	8,190
62213	**11.35**				52.8	2.6	B	●	102	8,430
60614	**11.4**				52.8	2.7	A	●	102	8,190
62214	**11.45**				52.9	2.7	B	●	103	8,430
60615	**11.5**				54.5	2.7	A	●	103	8,190
62215	**11.55**				54.6	2.7	B	●	104	9,100
60616	**11.6**				54.6	2.7	A	●	104	8,850
62216	**11.65**				54.6	2.7	B	●	105	9,100
60617	**11.7**				54.7	2.7	A	●	105	8,850
62217	**11.75**				54.7	2.7	B	●	106	9,100
60618	**11.8**				54.6	2.8	A	●	106	8,850
62218	**11.85**	101	158		54.7	2.8	B	●	109	9,100
60619	**11.9**				54.8	2.8	A	●	109	8,850
62219	**11.95**				54.8	2.8	B	●	110	9,100
60620	**12**				55	2.8	A	●	110	8,850
60621	**12.1**				55	2.8		●	110	9,890
60622	**12.2**				55	2.8		●	111	9,890
60623	**12.3**				55	2.9		●	112	9,890
60624	**12.4**				55	2.9		●	114	9,890
60625	**12.5**				55	2.9		●	114	9,890
60626	**12.6**				55	2.9		●	115	10,500
60627	**12.7**				55	3		●	116	10,500

次ページへ
直径 DC 12.8～23.1 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DH1002

一般加工用レギュラ形
REGULAR FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

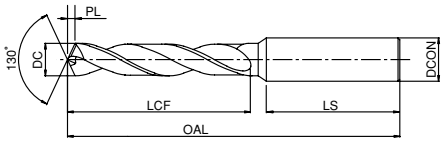
汎用性が高く、直径4～5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第プレインシャンクに変更となります。
※For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.

前ページより
FROM 直径 DC 7.2～12.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60628	**12.8**	101	158	12	55	3	A	●	117	10,500
60629	**12.9**				55	3		●	118	10,500
60630	**13**				55	3		●	119	10,500
	13.1	85	145	16	48	3.1	–	□	–	–
	13.2				48	3.1		□	–	–
	13.3	90	150		48	3.1		□	–	–
	13.4				48	3.1		□	–	–
60635	**13.5**				48	3.1	B	●	162	16,500
	13.6				48	3.2	–	□	–	–
	13.7				48	3.2		□	–	–
	13.8				48	3.2		□	–	–
	13.9				48	3.2		□	–	–
60640	**14**				48	3.3	B	●	165	16,500
60641	**14.1**	95	155		48	3.3		●	171	18,200
	14.2				48	3.3		□	–	–
	14.3				48	3.3	–	□	–	–
	14.4				48	3.4		□	–	–
60645	**14.5**				48	3.4	B	●	176	18,200
	14.6		161	20	50	3.4	–	□	–	–
	14.7				50	3.4		□	–	–
	14.8				50	3.5		□	–	–
	14.9				50	3.5		□	–	–
60650	**15**				50	3.5	B	●	244	19,000
	15.1	100	166		50	3.5	–	□	–	–
	15.2				50	3.5		□	–	–
	15.3				50	3.6		□	–	–
	15.4				50	3.6		□	–	–
60655	**15.5**				50	3.6	B	●	252	20,400
60656	**15.6**				50	3.6		●	254	20,400
	15.7				50	3.7	–	□	–	–
	15.8				50	3.7		□	–	–
	15.9				50	3.7		□	–	–
60660	**16**				50	3.7	B	●	261	20,400
	16.1	106	172		50	3.8	–	□	–	–
	16.2				50	3.8		□	–	–
	16.3				50	3.8		□	–	–
	16.4				50	3.8		□	–	–
60665	**16.5**				50	3.8	B	●	270	21,300
	16.6				50	3.9	–	□	–	–
	16.7				50	3.9		□	–	–
	16.8				50	3.9		□	–	–
	16.9				50	3.9		□	–	–
60670	**17**				50	4	B	●	279	21,300
	17.1	112	178		50	4	–	□	–	–
	17.2				50	4		□	–	–
	17.3				50	4		□	–	–
	17.4				50	4.1		□	–	–
60675	**17.5**				50	4.1	B	●	294	23,500
60676	**17.6**				50	4.1		●	294	23,500
	17.7				50	4.1		□	–	–
	17.8				50	4.2	–	□	–	–
	17.9				50	4.2		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60680	**18**	112	178	20	50	4.2	B	●	305	23,500
	18.1	118	184		50	4.2	–	□	–	–
	18.2				50	4.2		□	–	–
	18.3				50	4.3		□	–	–
	18.4				50	4.3		□	–	–
60685	**18.5**				50	4.3	B	●	350	25,700
	18.6		194	25	56	4.3	–	□	–	–
	18.7				56	4.4		□	–	–
	18.8				56	4.4		□	–	–
	18.9				56	4.4		□	–	–
60690	**19**				56	4.4	B	●	443	26,700
	19.1	125	201		56	4.5	–	□	–	–
	19.2				56	4.5		□	–	–
	19.3				56	4.5		□	–	–
	19.4				56	4.5		□	–	–
60695	**19.5**				56	4.5	B	●	461	27,500
60696	**19.6**				56	4.6		●	465	27,500
	19.7				56	4.6	–	□	–	–
	19.8				56	4.6		□	–	–
	19.9				56	4.6		□	–	–
60700	**20**				56	4.7	B	●	474	27,500
	20.1	128	204		56	4.7	–	□	–	–
	20.2				56	4.7		□	–	–
	20.3				56	4.7		□	–	–
	20.4				56	4.8		□	–	–
60705	**20.5**				56	4.8	B	●	489	30,000
	20.6				56	4.8	–	□	–	–
	20.7				56	4.8		□	–	–
	20.8				56	4.8		□	–	–
	20.9				56	4.9		□	–	–
60710	**21**				56	4.9	B	●	497	30,000
60711	**21.1**				56	4.9		●	511	30,000
	21.2				56	4.9		□	–	–
	21.3	132	208		56	5	–	□	–	–
	21.4				56	5		□	–	–
60715	**21.5**				56	5	B	●	515	32,000
	21.6				56	5	–	□	–	–
	21.7				56	5.1		□	–	–
	21.8				56	5.1		□	–	–
	21.9				56	5.1		□	–	–
60720	**22**				56	5.1	B	●	529	32,000
	22.1				56	5.2	–	□	–	–
	22.2				56	5.2		□	–	–
	22.3				56	5.2		□	–	–
	22.4				56	5.2		□	–	–
60725	**22.5**	136	212		56	5.2	B	●	546	36,400
	22.6				56	5.3	–	□	–	–
	22.7				56	5.3		□	–	–
	22.8				56	5.3		□	–	–
	22.9				56	5.3		□	–	–
60730	**23**				56	5.4	B	●	567	36,400
	23.1				56	5.4	–	□	–	–

次ページへ
直径 DC 23.2～32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 12.8～23.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	23.2	136	212	25	56	5.4	—	□	—	—
	23.3				56	5.4		□	—	—
	23.4				56	5.5		□	—	—
60735	**23.5**				56	5.5	B	●	567	38,800
	23.6				56	5.5		□	—	—
	23.7	140	220	32	60	5.5	—	□	—	—
	23.8				60	5.5		□	—	—
	23.9				60	5.6		□	—	—
60740	**24**				60	5.6	B	●	780	38,800
	24.1				60	5.6	—	□	—	—
	24.2				60	5.6		□	—	—
	24.3				60	5.7		□	—	—
	24.4				60	5.7		□	—	—
60745	**24.5**				60	5.7	B	●	792	38,800
	24.6				60	5.7	—	□	—	—
	24.7				60	5.8		□	—	—
	24.8				60	5.8		□	—	—
	24.9				60	5.8		□	—	—
60750	**25**				60	5.8	B	●	801	38,800
	25.1	145	225		60	5.9	—	□	—	—
	25.2				60	5.9		□	—	—
	25.3				60	5.9		□	—	—
	25.4				60	5.9		□	—	—
60755	**25.5**				60	5.9	B	●	832	40,700
	25.6				60	6	—	□	—	—
	25.7				60	6		□	—	—
	25.8				60	6		□	—	—
	25.9				60	6		□	—	—
60760	**26**				60	6.1	B	●	846	40,700
	26.1				60	6.1	—	□	—	—
	26.2				60	6.1		□	—	—
	26.3				60	6.1		□	—	—
	26.4				60	6.2		□	—	—
60765	**26.5**				60	6.2	B	●	859	44,900
	26.6	150	230		60	6.2	—	□	—	—
	26.7				60	6.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	26.8	150	230	32	60	6.2	—	□	—	—
	26.9				60	6.3		□	—	—
60770	**27**				60	6.3	B	●	908	44,900
	27.1				60	6.3	—	□	—	—
	27.2				60	6.3		□	—	—
	27.3				60	6.4		□	—	—
	27.4				60	6.4		□	—	—
	27.5				60	6.4		□	—	—
	27.6				60	6.4		□	—	—
	27.7				60	6.5		□	—	—
	27.8				60	6.5		□	—	—
	27.9				60	6.5		□	—	—
60780	**28**				60	6.5	B	●	917	44,900
	28.1	155	235		60	6.6	—	□	—	—
	28.2				60	6.6		□	—	—
	28.3				60	6.6		□	—	—
	28.4				60	6.6		□	—	—
	28.5				60	6.6		□	—	—
	28.6				60	6.7		□	—	—
	28.7				60	6.7		□	—	—
	28.8				60	6.7		□	—	—
	28.9				60	6.7		□	—	—
60790	**29**				60	6.8	B	●	972	47,600
	29.1				60	6.8	—	□	—	—
	29.2				60	6.8		□	—	—
	29.3				60	6.8		□	—	—
	29.4				60	6.9		□	—	—
	29.5				60	6.9		□	—	—
	29.6				60	6.9		□	—	—
	29.7				60	6.9		□	—	—
	29.8				60	6.9		□	—	—
	29.9				60	7		□	—	—
60800	**30**				60	7		●	1,028	47,600
60810	**31**	160	240		60	7.2	B	●	1,060	54,800
60820	**32**	165	245		60	7.5		●	1,125	54,800

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1020

一般加工用ロング形
LONG FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.430

高剛性パラボリック溝により、直径の７～10 倍までの深穴加工も可能です。

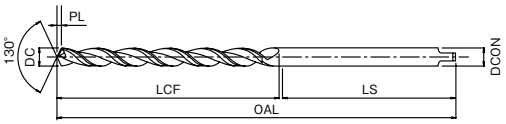
Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.

HSS-Co | TiN | h8 | 38°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8590520	2	40	100	2	50	0.5		●	5	3,050
8591020		50			50	0.5		●	5	3,180
8590521	2.1	40		2.1	50	0.5		●	5	3,160
8591021		50			50	0.5		●	6	3,260
8590522	2.2	40		2.2	50	0.5		●	5	3,160
8591022		50			50	0.5		●	6	3,260
8590523	2.3	40		2.3	50	0.5		●	6	3,160
8591023		50			50	0.5	D	●	6	3,260
8590524	2.4	40		2.4	50	0.6		●	6	3,160
8591024		50			50	0.6		●	6	3,260
8591025	2.5			2.5	50	0.6		●	6	3,160
8591026	2.6			2.6	50	0.6		●	6	3,290
8591027	2.7			2.7	50	0.6		●	6	3,290
8591028	2.8			2.8	50	0.7		●	6	3,290
8591029	2.9			2.9	50	0.7		●	7	3,290
8591030	3	55	150	3	35	0.7	B	●	7	3,160
8591530		75			65	0.7		●	9	3,860
8592030		100	200		90	0.7		●	13	5,160
8591031	3.1	55	100	3.1	35	0.7		●	7	3,590
8591531		75	150		65	0.7		●	12	4,380
8592031		100	200		90	0.7	D	●	14	5,430
8591032	3.2	55	100	3.2	35	0.7		●	7	3,590
8591532		75	150		65	0.7		●	10	4,380
8592032		100	200		90	0.7		●	15	5,430
8591033	3.3	55	100	3.3	35	0.8	B	●	7	3,400
8591533		75	150		65	0.8		●	11	4,120
8592033		100	200		90	0.8		●	15	5,430
8591034	3.4	55	100	3.4	35	0.8	D	●	8	3,590
8591534		75	150		65	0.8		●	12	4,380
8592034		100	200		90	0.8		●	16	5,430
8591035	3.5	55	100	3.5	35	0.8	B	●	9	3,400
8591535		75	150		65	0.8		●	11	4,120
8592035		100	200		90	0.8		●	16	5,430
8591036	3.6	55	100	3.6	35	0.8		●	8	4,010
8591536		75	150		65	0.8		●	12	4,920
8592036		100	200		90	0.8		●	17	5,910
8591037	3.7	55	100	3.7	35	0.9		●	9	4,010
8591537		75	150		65	0.9		●	12	4,920
8592037		100	200		90	0.9	D	●	18	5,910
8591038	3.8	55	100	3.8	35	0.9		●	9	4,010
8591538		75	150		65	0.9		●	13	4,920
8592038		100	200		90	0.9		●	18	5,910
8591039	3.9	55	100	3.9	35	0.9		●	10	4,010
8591539		75	150		65	0.9		●	13	4,920
8592039		100	200		90	0.9		●	19	5,910
8591040	4	60	100	4	30	0.9		●	10	3,790
8591540		80	150		60	0.9	B	●	14	4,660
8592040		100	200		90	0.9		●	20	5,620
8591041	4.1	60	100	4.1	30	1		●	10	4,500
8591541		80	150		60	1	D	●	14	5,520
8592041		100	200		90	1		●	20	6,480
8591042	4.2	60	100	4.2	30	1	B	●	10	4,270
8591542		80	150		60	1		●	15	5,240

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592042	4.2	100	200	4.2	90	1	B	●	22	6,100
8591043	4.3	60	100	4.3	30	1	D	●	11	4,500
8591543		80	150		60	1		●	15	5,520
8592043		100	200		90	1		●	22	6,480
8591044	4.4	60	100	4.4	30	1		●	11	4,500
8591544		80	150		60	1		●	16	5,520
8592044		100	200		90	1		●	23	6,480
8591045	4.5	60	100	4.5	30	1	B	●	11	4,230
8591545		80	150		60	1		●	17	5,240
8592045		100	200		90	1		●	23	6,100
8591046	4.6	60	100	4.6	30	1.1	D	●	12	5,020
8591546		80	150		60	1.1		●	17	5,910
8592046		100	200		90	1.1		●	24	6,910
8591547	4.7	80	150	4.7	60	1.1		●	18	5,910
8592047		100	200		90	1.1		●	25	6,910
8591548	4.8	80	150	4.8	60	1.1		●	19	5,910
8592048		100	200		90	1.1		●	26	6,910
8591549	4.9	80	150	4.9	60	1.1		●	19	5,910
8592049		100	200		90	1.1		●	27	6,910
8591550	5	85	150	5	55	1.2	B	●	20	5,620
8592050		105	200		85	1.2		●	28	6,520
8592550		130	250		110	1.2	D	●	34	8,480
8604050		160			80	1.2		●	35	8,480
8591551	5.1	85	150	5.1	55	1.2	B	●	20	6,040
8592051		105	200		85	1.2		●	29	7,300
8604051		160	250		80	1.2	D	●	33	9,280
8591552	5.2	85	150	5.2	55	1.2	B	●	21	6,040
8592052		105	200		85	1.2		●	30	7,300
8604052		160	250		80	1.2		●	34	9,280
8591553	5.3	85	150	5.3	55	1.2		●	21	7,970
8592053		105	200		85	1.2		●	32	9,660
8604053		160	250		80	1.2	D	●	35	10,200
8591554	5.4	85	150	5.4	55	1.3		●	22	7,970
8592054		105	200		85	1.3		●	32	9,660
8604054		160	250		80	1.3		●	37	10,200
8591555	5.5	85	150	5.5	55	1.3	B	●	23	6,040
8592055		105	200		85	1.3		●	33	7,300
8604055		160	250		80	1.3		●	37	9,280
8591556	5.6	85	150	5.6	55	1.3		●	23	8,480
8592056		105	200		85	1.3		●	34	10,600
8604056		160	250		80	1.3		●	39	11,200
8591557	5.7	85	150	5.7	55	1.3		●	24	8,480
8592057		105	200		85	1.3		●	35	10,600
8604057		160	250		80	1.3	D	●	40	11,200
8591558	5.8	85	150	5.8	55	1.4		●	25	8,480
8592058		105	200		85	1.4		●	36	10,600
8604058		160	250		80	1.4		●	41	11,200
8591559	5.9	85	150	5.9	55	1.4		●	26	8,480
8592059		105	200		85	1.4		●	36	10,600
8604059		160	250		80	1.4		●	42	11,200
8591560	6	90	150	6	50	1.4	B	●	26	6,450
8592060		110	200		80	1.4		●	37	8,000
8604060		160	250		80	1.4	D	●	43	10,200

次ページへ
直径 DC 6～9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDXL	○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 2～6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604260	**6**	200	300	6	90	1.4		●	55	16,300
8591561	**6.1**	90	150	6.1	50	1.4		●	29	9,420
8592061		110	200		80	1.4		●	42	11,700
8604061		160	250		80	1.4		●	47	12,400
8604261		200	300		90	1.4		●	56	22,400
8591562	**6.2**	90	150	6.2	50	1.4		●	30	9,420
8592062		110	200		80	1.4		●	42	11,700
8604062		160	250		80	1.4		●	48	12,400
8604262		200	300		90	1.4	D	●	57	22,400
8591563	**6.3**	90	150	6.3	50	1.5		●	31	9,420
8592063		110	200		80	1.5		●	44	11,700
8604063		160	250		80	1.5		●	49	12,400
8604263		200	300		90	1.5		●	58	22,400
8591564	**6.4**	90	150	6.4	50	1.5		●	32	9,420
8592064		110	200		80	1.5		●	44	11,700
8604064		160	250		80	1.5		●	51	12,400
8604264		200	300		90	1.5		●	60	22,400
8591565	**6.5**	90	150	6.5	50	1.5	B	●	33	7,270
8592065		110	200		80	1.5		●	46	8,940
8604065		160	250		80	1.5		●	53	11,300
8604265		200	300		90	1.5		●	62	22,400
8591566	**6.6**	90	150	6.6	50	1.5		●	34	10,700
8592066		110	200		80	1.5		●	48	13,000
8604066		160	250		80	1.5	D	●	54	13,700
8604266		200	300		90	1.5		●	64	23,100
8591567	**6.7**	90	150	6.7	50	1.6		●	35	10,700
8592067		110	200		80	1.6		●	48	13,000
8604067		160	250		80	1.6		●	55	13,700
8604267		200	300		90	1.6		●	66	23,100
8591568	**6.8**	90	150	6.8	50	1.6	B	●	35	8,230
8592068		110	200		80	1.6		●	50	10,000
8604068		160	250		80	1.6	D	●	57	12,100
8604268		200	300		90	1.6		●	67	23,100
8591569	**6.9**	90	150	6.9	50	1.6	B	●	36	8,230
8592069		110	200		80	1.6		●	50	10,000
8604069		160	250		80	1.6	D	●	58	12,100
8604269		200	300		90	1.6		●	70	23,100
8591570	**7**	90	150	7	50	1.6	B	●	37	8,230
8592070		110	200		80	1.6		●	52	10,000
8604070		160	250		80	1.6		●	59	12,100
8604270		200	300		90	1.6		●	40	23,100
8591571	**7.1**	90	150	7.1	50	1.7		●	38	12,000
8592071		110	200		80	1.7		●	53	14,400
8604071		160	250		80	1.7		●	62	15,000
8604271		200	300		90	1.7		●	73	23,500
8591572	**7.2**	90	150	7.2	50	1.7	D	●	38	12,000
8592072		110	200		80	1.7		●	53	14,400
8604072		160	250		80	1.7		●	62	15,000
8604272		200	300		90	1.7		●	74	23,500
8591573	**7.3**	90	150	7.3	50	1.7		●	39	12,000
8592073		110	200		80	1.7		●	55	14,400
8604073		160	250		80	1.7		●	65	15,000
8604273		200	300		90	1.7		●	76	23,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8591574	**7.4**	90	150	7.4	50	1.7	D	●	39	12,000
8592074		110	200		80	1.7		●	57	14,400
8604074		160	250		80	1.7		●	65	15,000
8604274		200	300		90	1.7		●	78	23,500
8591575	**7.5**	90	150	7.5	50	1.7	B	●	42	9,150
8592075		110	200		80	1.7		●	58	11,100
8604075		160	250		80	1.7		●	67	13,200
8604275		200	300		90	1.7		●	80	23,500
8592076	**7.6**	110	200	7.6	80	1.8		●	59	15,600
8604076		160	250		80	1.8		●	70	16,300
8604276		200	300		90	1.8		●	82	23,800
8592077	**7.7**	110	200	7.7	80	1.8	D	●	61	15,600
8604077		160	250		80	1.8		●	70	16,300
8604277		200	300		90	1.8		●	83	23,800
8592078	**7.8**	110	200	7.8	80	1.8		●	62	15,600
8604078		160	250		80	1.8		●	72	16,300
8604278		200	300		90	1.8		●	84	23,800
8592079	**7.9**	110	200	7.9	80	1.8		●	64	15,600
8604079		160	250		80	1.8		●	74	16,300
8604279		200	300		90	1.8		●	88	23,800
8592080	**8**	115	200	8	75	1.9	B	●	65	12,000
8604080		160	250		80	1.9		●	76	14,200
8604280		200	300		90	1.9		●	90	23,800
8592081	**8.1**	115	200	8.1	75	1.9	D	●	66	17,400
8604081		160	250		80	1.9		●	75	18,200
8604281		200	300		90	1.9		●	91	24,100
8592082	**8.2**	115	200	8.2	75	1.9		●	68	17,400
8604082		160	250		80	1.9		●	79	18,200
8604282		200	300		90	1.9		●	93	24,100
8592083	**8.3**	115	200	8.3	75	1.9		●	69	17,400
8604083		160	250		80	1.9		●	81	18,200
8604283		200	300		90	1.9		●	97	24,100
8592084	**8.4**	115	200	8.4	75	2		●	70	17,400
8604084		160	250		80	2		●	83	18,200
8604284		200	300		90	2		●	99	24,100
8592085	**8.5**	115	200	8.5	75	2	B	●	72	13,400
8604085		160	250		80	2		●	84	15,600
8604285		200	300		90	2		●	100	24,100
8592086	**8.6**	115	200	8.6	75	2		●	73	18,800
8604086		160	250		80	2		●	86	19,700
8604286		200	300		90	2		●	101	24,700
8592087	**8.7**	115	200	8.7	75	2	D	●	75	18,800
8604087		160	250		80	2		●	89	19,700
8604287		200	300		90	2		●	104	24,700
8592088	**8.8**	115	200	8.8	75	2.1		●	76	18,800
8604088		160	250		80	2.1		●	90	19,700
8604288		200	300		90	2.1		●	107	24,700
8592089	**8.9**	115	200	8.9	75	2.1		●	78	18,800
8604089		160	250		80	2.1		●	93	19,700
8604289		200	300		90	2.1		●	110	24,700
8592090	**9**	115	200	9	75	2.1	B	●	79	14,600
8604090		160	250		80	2.1	D	●	94	17,400
8604290		200	300		90	2.1		●	110	24,700

注1) シャンク形状はP.1039をご参照下さい。

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1039

次ページへ
直径 DC 9.1～12.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

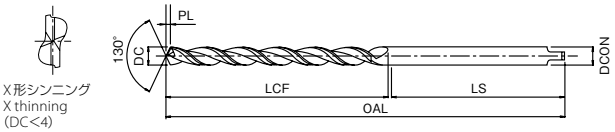
G-LIST No. | DH1020

一般加工用ロング形
LONG FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.430

高剛性パラボリック溝により、直径の７～10 倍までの深穴加工も可能です。
Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CAD

HSS-Co | TiN | h8 | 38°

前ページより
FROM 直径 DC 6～9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592091	9.1	115	200	9.1	75	2.1	D	●	81	20,400
8604091		160	250		80	2.1		●	97	21,700
8604291		200	300		90	2.1		●	114	25,200
8592092	9.2	115	200	9.2	75	2.1		●	82	20,400
8604092		160	250		80	2.1		●	98	21,700
8604292		200	300		90	2.1		●	116	25,200
8592093	9.3	115	200	9.3	75	2.2		●	85	20,400
8604093		160	250		80	2.2		●	101	21,700
8604293		200	300		90	2.2		●	119	25,200
8592094	9.4	115	200	9.4	75	2.2		●	85	20,400
8604094		160	250		80	2.2		●	103	21,700
8604294		200	300		90	2.2		●	121	25,200
8592095	9.5	115	200	9.5	75	2.2	B	●	88	15,900
8604095		160	250		80	2.2	D	●	103	18,200
8604295		200	300		90	2.2		●	122	25,200
8592096	9.6	115	200	9.6	75	2.2		●	88	21,900
8604096		160	250		80	2.2		●	105	23,100
8604296		200	300		90	2.2		●	123	25,700
8592097	9.7	115	200	9.7	75	2.3		●	90	21,900
8604097		160	250		80	2.3		●	106	23,100
8604297		200	300		90	2.3		●	127	25,700
8592098	9.8	115	200	9.8	75	2.3		●	91	21,900
8604098		160	250		80	2.3		●	108	23,100
8604298		200	300		90	2.3		●	128	25,700
8592099	9.9	115	200	9.9	75	2.3		●	92	21,900
8604099		160	250		80	2.3		●	111	23,100
8604299		200	300		90	2.3		●	131	25,700
8592100	10	120	200	10	70	2.3	B	●	94	16,800
8604100		160	250		80	2.3	D	●	112	19,700
8604300		200	300		90	2.3		●	133	25,700
8592101	10.1	120	200	10.1	70	2.4		●	96	24,000
8604101		160	250		80	2.4		●	113	21,400
8604301		200	300		90	2.4		●	152	26,200
8592102	10.2	120	200	10.2	70	2.4		●	98	24,000
8604102		160	250		80	2.4		●	116	21,400
8604302		200	300		90	2.4		●	150	26,200
8592103	10.3	120	200	10.3	70	2.4		●	98	24,000
8604103		160	250		80	2.4		●	119	21,400
8604303		200	300		90	2.4		●	151	26,200
8592104	10.4	120	200	10.4	70	2.4		●	100	24,000
8604104		160	250		80	2.4		●	120	21,400
8604304		200	300		90	2.4		●	153	26,200
8592105	10.5	120	200	10.5	70	2.4	B	●	101	18,500
8604105		160	250		80	2.4	D	●	123	21,400
8604305		200	300		90	2.4		●	157	26,200
8592106	10.6	120	200	10.6	70	2.5		●	104	26,200
8604106		160	250		80	2.5		●	126	23,300
8604306		200	300		90	2.5		●	163	26,800
8592107	10.7	120	200	10.7	70	2.5		●	107	26,200
8604107		160	250		80	2.5		●	127	23,300
8604307		200	300		90	2.5		●	166	26,800
8592108	10.8	120	200	10.8	70	2.5		●	108	26,200
8604108		160	250		80	2.5		●	131	23,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604308	10.8	200	300	10.8	90	2.5	D	●	167	26,800
8592109	10.9	120	200	10.9	70	2.5		●	109	26,200
8604109		160	250		80	2.5		●	132	23,300
8604309		200	300		90	2.5		●	172	26,800
8592110	11	120	200	11	70	2.6	B	●	111	20,300
8604110		160	250		80	2.6	D	●	133	23,300
8604310		200	300		90	2.6		●	170	26,800
8592111	11.1	120	200	11.1	70	2.6		●	115	28,300
8604111		160	250		80	2.6		●	139	26,300
8604311		200	300		90	2.6		●	175	29,500
8592112	11.2	120	200	11.2	70	2.6		●	117	28,300
8604112		160	250		80	2.6		●	141	26,300
8604312		200	300		90	2.6		●	179	29,500
8592113	11.3	120	200	11.3	70	2.6		●	117	28,300
8604113		160	250		80	2.6		●	145	26,300
8604313		200	300		90	2.6		●	180	29,500
8592114	11.4	120	200	11.4	70	2.7		●	121	28,300
8604114		160	250		80	2.7		●	147	26,300
8604314		200	300		90	2.7		●	183	29,500
8592115	11.5	120	200	11.5	70	2.7	B	●	123	21,900
8604115		160	250		80	2.7	D	●	148	26,300
8604315		200	300		90	2.7		●	182	29,500
8592116	11.6	120	200	11.6	70	2.7		●	125	30,800
8604116		160	250		80	2.7		●	153	27,200
8604316		200	300		90	2.7		●	191	31,800
8592117	11.7	120	200	11.7	70	2.7		●	126	30,800
8604117		160	250		80	2.7		●	155	27,200
8604317		200	300		90	2.7		●	194	31,800
8592118	11.8	120	200	11.8	70	2.8		●	129	30,800
8604118		160	250		80	2.8		●	155	27,200
8604318		200	300		90	2.8		●	198	31,800
8592119	11.9	120	200	11.9	70	2.8		●	132	30,800
8604119		160	250		80	2.8		●	160	27,200
8604319		200	300		90	2.8		●	200	31,800
8592120	12	120	200	12	70	2.8	B	●	134	23,600
8604120		160	250		80	2.8		●	162	27,200
8604320		200	300		90	2.8		●	201	31,800
8592121	12.1	120	200	12.1	70	2.8		●	135	33,100
8604121		160	250		80	2.8		●	163	29,900
8604321		200	300		90	2.8		●	207	34,800
8592122	12.2	120	200	12.2	70	2.8		●	139	33,100
8604122		160	250		80	2.8		●	167	29,900
8604322		200	300		90	2.8		●	210	34,800
8592123	12.3	120	200	12.3	70	2.9		●	140	33,100
8604123		160	250		80	2.9		●	167	29,900
8604323		200	300		90	2.9		●	212	34,800
8592124	12.4	120	200	12.4	70	2.9		●	143	33,100
8604124		160	250		80	2.9		●	173	29,900
8604324		200	300		90	2.9		●	214	34,800
8592125	12.5	120	200	12.5	70	2.9	B	●	146	25,600
8604125		160	250		80	2.9	D	●	174	29,900
8604325		200	300		90	2.9		●	215	34,800
8592126	12.6	120	200	12.6	70	2.9		●	145	36,100

次ページへ
直径 DC 12.6～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDXL	○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 9.1～12.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604126	**12.6**	160	250	12.6	80	2.9		●	176	32,000
8604326		200	300		90	2.9		●	223	36,900
8592127	**12.7**	120	200	12.7	70	3	D	●	148	36,100
8604127		160	250		80	3		●	179	32,000
8604327		200	300		90	3		●	226	36,900
8592128	**12.8**	120	200	12.8	70	3		●	150	36,100
8604128		160	250		80	3		●	181	32,000

注1) シャンク形状はP.1039をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604328	**12.8**	200	300	12.8	90	3	D	●	225	36,900
8592129	**12.9**	120	200	12.9	70	3		●	154	36,100
8604129		160	250		80	3		●	185	32,000
8604329		200	300		90	3		●	231	36,900
8592130	**13**	120	200	13	70	3	B	●	156	27,500
8604130		160	250		80	3	D	●	186	32,000
8604330		200	300		90	3		●	233	36,900

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1039

オーエスジー公式サイト

※詳細は**こちら▶** Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1003

一般加工用油穴付き レギュラ形

REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR GENERAL APPLICATION

EX-HO-GDR

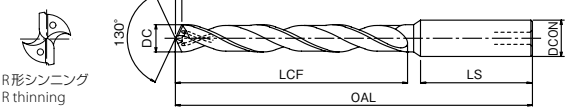
切削条件 Cutting Conditions | P.431

油穴の効果により高能率加工・長寿命で、ステンレス鋼などの難削材にも効果的です。

This drill is highly efficient with difficult to machine materials (such as stainless steels) and has long tool life due to the internal coolant supply.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°

CAD



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※ 12< Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64060	6	57	101	6	42	1.4	B	●	18	13,900
64061	6.1	63	107	6	42	1.4	D	●	20	18,500
64062	6.2	63	107	6	42	1.4	D	●	20	18,500
64063	6.3	63	107	6	42	1.5	D	●	21	18,500
64064	6.4	63	107	6	42	1.5	D	●	23	18,500
64065	6.5	63	107	6	42	1.5	B	●	22	14,300
64066	6.6	63	107	7	41.3	1.5	D	●	26	18,500
64067	6.7	63	107	7	41.4	1.6	D	●	25	18,500
64068	6.8	69	113	7	41.6	1.6	B	●	26	14,300
64069	6.9	69	113	7	41.8	1.6	D	●	26	18,500
64070	7	69	113	7	42	1.6	B	●	27	14,300
64071	7.1	69	113	8	40.3	1.7	D	●	31	18,700
64072	7.2	69	113	8	40.5	1.7	D	●	31	18,700
64073	7.3	69	113	8	40.7	1.7	D	●	33	18,700
64074	7.4	69	113	8	40.9	1.7	D	●	33	18,700
64075	7.5	69	113	8	41.1	1.7	B	●	32	14,400
64076	7.6	75	119	8	41.3	1.8	D	●	35	18,800
64077	7.7	75	119	8	41.4	1.8	D	●	35	18,800
64078	7.8	75	119	8	41.6	1.8	D	●	35	18,800
64079	7.9	75	119	8	41.8	1.8	D	●	35	18,800
64080	8	75	119	8	42	1.9	B	●	35	14,500
64081	8.1	75	125	9	46.3	1.9	D	●	45	19,000
64082	8.2	75	125	9	46.5	1.9	D	●	46	19,000
64083	8.3	75	125	9	46.7	1.9	D	●	46	19,000
64084	8.4	75	125	9	46.9	2	D	●	48	19,000
64085	8.5	75	125	9	47.1	2	B	●	48	14,600
64086	8.6	81	131	9	47.3	2	B	●	51	14,700
64087	8.7	81	131	9	47.4	2	D	●	50	19,000
64088	8.8	81	131	9	47.6	2.1	D	●	51	19,000
64089	8.9	81	131	9	47.8	2.1	D	●	51	19,000
64090	9	81	131	9	48	2.1	B	●	52	14,700
64091	9.1	81	131	10	46.3	2.1	D	●	57	19,300
64092	9.2	81	131	10	46.5	2.1	D	●	58	19,300
64093	9.3	81	131	10	46.7	2.2	D	●	59	19,300
64094	9.4	81	131	10	46.9	2.2	D	●	59	19,300
64095	9.5	81	131	10	47.1	2.2	B	●	60	14,900
64096	9.6	87	137	10	47.3	2.2	D	●	61	19,500
64097	9.7	87	137	10	47.4	2.3	D	●	62	19,500
64098	9.8	87	137	10	47.6	2.3	D	●	63	19,500
64099	9.9	87	137	10	47.8	2.3	D	●	63	19,500
64100	10	87	137	10	48	2.3	B	●	64	15,100
64101	10.1	87	144	11	53.3	2.4	D	●	74	19,800
64102	10.2	87	144	11	53.5	2.4	D	●	75	19,800
64103	10.3	87	144	11	53.7	2.4	B	●	75	15,400
64104	10.4	87	144	11	53.9	2.4	D	●	76	19,800
64105	10.5	87	144	11	54.1	2.4	B	●	77	15,400
64106	10.6	87	144	11	54.3	2.5	D	●	77	20,100
64107	10.7	94	151	11	54.4	2.5	D	●	81	20,100
64108	10.8	94	151	11	54.6	2.5	D	●	81	20,100
64109	10.9	94	151	11	54.8	2.5	D	●	82	20,100
64110	11	94	151	11	55	2.6	B	●	83	15,600
64111	11.1	94	151	12	53.3	2.6	D	●	91	20,800
64112	11.2	94	151	12	53.5	2.6	D	●	92	20,800
64113	11.3	94	151	12	53.7	2.6	D	●	92	20,800
64114	11.4	94	151	12	53.9	2.7	D	●	92	20,800
64115	11.5	94	151	12	54.1	2.7	B	●	93	15,900
64116	11.6	94	151	12	54.3	2.7	D	●	94	21,100
64117	11.7	94	151	12	54.4	2.7	D	●	95	21,100
64118	11.8	94	151	12	54.6	2.8	D	●	96	21,100
64119	11.9	101	158	12	54.8	2.8	D	●	99	21,100
64120	12	101	158	12	55	2.8	B	●	100	16,200
64121	12.1	80	140	16	48	2.8	D	●	128	21,900
64122	12.2	80	140	16	48	2.8	D	●	130	21,900
64123	12.3	80	140	16	48	2.9	D	●	130	21,900
64124	12.4	80	140	16	48	2.9	D	●	130	21,900
64125	12.5	80	140	16	48	2.9	B	●	133	16,800
64126	12.6	85	145	16	48	2.9	D	●	134	25,700
64127	12.7	85	145	16	48	3	D	●	135	25,700
64128	12.8	85	145	16	48	3	D	●	136	25,700
64129	12.9	85	145	16	48	3	D	●	137	25,700
64130	13	85	145	16	48	3	B	●	138	19,800
64131	13.1	85	145	16	48	3.1	D	●	138	29,900
64132	13.2	85	145	16	48	3.1	D	●	138	29,900
64133	13.3	90	150	16	48	3.1	D	●	141	29,900
64134	13.4	90	150	16	48	3.1	D	●	143	29,900
64135	13.5	90	150	16	48	3.1	B	●	144	23,100
64136	13.6	90	150	16	48	3.2	D	●	144	29,900
64137	13.7	90	150	16	48	3.2	D	●	145	29,900
64138	13.8	90	150	16	48	3.2	D	●	146	29,900
64139	13.9	90	150	16	48	3.2	D	●	146	29,900
64140	14	90	150	16	48	3.3	B	●	148	23,100
64141	14.1	90	150	16	48	3.3	B	●	151	25,600
64142	14.2	95	155	16	48	3.3	D	●	151	33,100
64143	14.3	95	155	16	48	3.3	D	●	153	33,100
64144	14.4	95	155	16	48	3.4	D	●	154	33,100
64145	14.5	95	155	16	48	3.4	B	●	156	25,600
64146	14.6	95	161	20	50	3.4	D	●	210	34,700
64147	14.7	95	161	20	50	3.4	D	●	210	34,700
64148	14.8	95	161	20	50	3.5	D	●	210	34,700
64149	14.9	95	161	20	50	3.5	D	●	213	34,700
64150	15	95	161	20	50	3.5	B	●	214	26,700
64151	15.1	100	166	20	50	3.5	D	●	234	37,000
64152	15.2	100	166	20	50	3.5	D	●	233	37,000
64153	15.3	100	166	20	50	3.6	D	●	233	37,000
64154	15.4	100	166	20	50	3.6	D	●	233	37,000
64155	15.5	100	166	20	50	3.6	B	●	235	28,600
64156	15.6	100	166	20	50	3.6	B	●	235	28,600
64157	15.7	100	166	20	50	3.7	D	●	239	37,000
64158	15.8	100	166	20	50	3.7	D	●	240	37,000
64159	15.9	100	166	20	50	3.7	D	●	241	37,000
64160	16	100	166	20	50	3.7	B	●	243	28,600
64161	16.1	106	172	20	50	3.8	D	●	246	38,600
64162	16.2	106	172	20	50	3.8	D	●	248	38,600
64163	16.3	106	172	20	50	3.8	D	●	249	38,600
64164	16.4	106	172	20	50	3.8	D	●	252	38,600
64165	16.5	106	172	20	50	3.8	B	●	252	29,700
64166	16.6	106	172	20	50	3.9	D	●	253	38,600
64167	16.7	106	172	20	50	3.9	D	●	254	38,600

次ページへ
直径 DC 16.8～40 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	○					◎	○	○	◎	○	○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 6～16.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64168	**16.8**	106	172	20	50	3.9	D	●	257	38,600
64169	**16.9**				50	3.9		●	253	38,600
64170	**17**				50	4	B	●	259	29,700
64171	**17.1**	112	178		50	4	D	●	254	38,600
64172	**17.2**				50	4		●	264	38,600
64173	**17.3**				50	4		●	252	38,600
64174	**17.4**				50	4.1		●	254	38,600
64175	**17.5**				50	4.1	B	●	273	29,700
64176	**17.6**				50	4.1		●	273	29,700
64177	**17.7**				50	4.1	D	●	273	38,600
64178	**17.8**				50	4.2		●	274	38,600
64179	**17.9**				50	4.2		●	275	38,600
64180	**18**				50	4.2	B	●	279	29,700
64181	**18.1**	118	184		50	4.2	D	●	283	42,700
64182	**18.2**				50	4.2		●	287	42,700
64183	**18.3**				50	4.3		●	289	42,700
64184	**18.4**				50	4.3		●	289	42,700
64185	**18.5**				50	4.3	B	●	289	32,700
64186	**18.6**		194	25	56	4.3	D	●	393	44,500
64187	**18.7**				56	4.4		●	389	44,500
64188	**18.8**				56	4.4		●	394	44,500
64189	**18.9**				56	4.4		●	392	44,500
64190	**19**				56	4.4	B	●	396	34,200
64191	**19.1**	125	201		56	4.5	D	●	402	46,000
64192	**19.2**				56	4.5		●	405	46,000
64193	**19.3**				56	4.5		●	404	46,000
64194	**19.4**				56	4.5		●	409	46,000
64195	**19.5**				56	4.5	B	●	410	35,400
64196	**19.6**				56	4.6		●	412	35,400
64197	**19.7**				56	4.6		●	416	46,000
64198	**19.8**				56	4.6	D	●	415	46,000
64199	**19.9**				56	4.6		●	419	46,000
64200	**20**				56	4.7	B	●	421	35,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64205	**20.5**	128	204	25	56	4.8		●	438	38,500
64210	**21**				56	4.9		●	440	38,500
64211	**21.1**	132	208		56	4.9		●	439	38,500
64215	**21.5**				56	5		●	457	40,900
64220	**22**				56	5.1		●	468	40,900
64225	**22.5**	136	212		56	5.2		●	481	46,800
64230	**23**				56	5.4		●	496	46,800
64235	**23.5**				56	5.5	B	●	507	49,700
64240	**24**	140	220	32	60	5.6		●	690	49,700
64245	**24.5**				60	5.7		●	705	49,700
64250	**25**				60	5.8		●	716	49,700
64255	**25.5**	145	225		60	5.9		●	728	51,800
64260	**26**				60	6.1		●	740	51,800
64265	**26.5**				60	6.2		●	758	57,500
64270	**27**	150	230		60	6.3		●	798	57,500
64275	**27.5**				60	6.4	D	●	803	59,600
64280	**28**				60	6.5	B	●	809	57,500
64285	**28.5**	155	235		60	6.6	D	●	838	62,900
64290	**29**				60	6.8	B	●	861	60,700
64295	**29.5**				60	6.9	D	●	877	62,900
64300	**30**				60	7	B	●	903	60,700
64305	**30.5**	160	240		60	7.1	D	●	925	72,800
64310	**31**				60	7.2	B	●	946	70,300
64315	**31.5**				60	7.3	D	●	939	72,800
64320	**32**	165	245		60	7.5	B	●	1,008	70,300
64330	**33**				60	7.7		●	1,030	120,000
64340	**34**	170	260	40	70	7.9		●	1,430	125,000
64350	**35**				70	8.2		●	1,450	130,000
64360	**36**	175	265		70	8.4	D	●	1,521	134,000
64370	**37**				70	8.6		●	1,537	139,000
64380	**38**	180	270		70	8.9		●	1,591	144,000
64390	**39**				70	9.1		●	1,650	147,000
64400	**40**				70	9.3		●	1,702	152,000

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細は**こちら▶** Scan for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1004

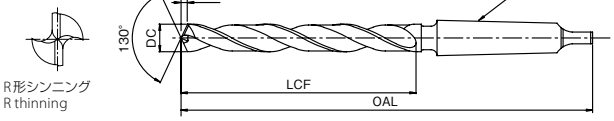
一般加工用MTシャンク レギュラ形

REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

旋盤、多軸専用機などに適します。
This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



CAD

HSS-Co | TiN | h8 | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	114	MT1	0.7	–	□	–	–
	3.1	36	117		0.7	–	□	–	–
	3.2				0.7	–	□	–	–
	3.3				0.8	–	□	–	–
	3.4	39	120		0.8	–	□	–	–
	3.5				0.8	–	□	–	–
	3.6				0.8	–	□	–	–
	3.7				0.9	–	□	–	–
	3.8	43	124		0.9	–	□	–	–
	3.9				0.9	–	□	–	–
	4				0.9	–	□	–	–
	4.1				1	–	□	–	–
	4.2				1	–	□	–	–
	4.3	47	128		1	–	□	–	–
	4.4				1	–	□	–	–
	4.5				1	–	□	–	–
	4.6				1.1	–	□	–	–
	4.7				1.1	–	□	–	–
	4.8	52	133		1.1	–	□	–	–
	4.9				1.1	–	□	–	–
	5				1.2	–	□	–	–
	5.1				1.2	–	□	–	–
	5.2				1.2	–	□	–	–
	5.3				1.2	–	□	–	–
	5.4	57	137		1.3	–	□	–	–
	5.5				1.3	–	□	–	–
	5.6				1.3	–	□	–	–
	5.7				1.3	–	□	–	–
	5.8				1.4	–	□	–	–
	5.9				1.4	–	□	–	–
64560	6				1.4	B	●	67	11,200
	6.1	63	143		1.4	–	□	–	–
	6.2				1.4		□	–	–
	6.3				1.5		□	–	–
	6.4				1.5		□	–	–
64565	6.5				1.5	B	●	70	11,400
	6.6				1.5	–	□	–	–
	6.7				1.6		□	–	–
64568	6.8	69	149		1.6	B	●	72	11,500
	6.9				1.6	–	□	–	–
64570	7				1.6	B	●	73	11,500
	7.1				1.7	–	□	–	–
	7.2				1.7		□	–	–
	7.3				1.7		□	–	–
	7.4				1.7		□	–	–
64575	7.5				1.7	B	●	75	11,500
	7.6	75	155		1.8	–	□	–	–
	7.7				1.8		□	–	–
	7.8				1.8		□	–	–
	7.9				1.8		□	–	–
64580	8				1.9	B	●	79	11,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.1	75	158	MT1	1.9	–	□	–	–
	8.2				1.9		□	–	–
	8.3				1.9		□	–	–
	8.4				2		□	–	–
64585	8.5				2	B	●	84	12,200
	8.6	81	164		2	–	□	–	–
	8.7				2		□	–	–
64588	8.8				2.1	B	●	84	12,600
	8.9				2.1	–	□	–	–
64590	9				2.1	B	●	84	12,600
	9.1				2.1	–	□	–	–
	9.2				2.1		□	–	–
	9.3				2.2		□	–	–
	9.4				2.2		□	–	–
64595	9.5				2.2	B	●	88	12,900
	9.6	87	170		2.2	–	□	–	–
	9.7				2.3		□	–	–
	9.8				2.3		□	–	–
	9.9				2.3		□	–	–
64600	10				2.3	B	●	94	13,200
	10.1				2.4	–	□	–	–
	10.2				2.4		□	–	–
64603	10.3				2.4	B	●	95	13,600
	10.4				2.4	–	□	–	–
64605	10.5				2.4	B	●	98	13,600
	10.6				2.5	–	□	–	–
	10.7	94	177		2.5	–	□	–	–
	10.8				2.5		□	–	–
	10.9				2.5		□	–	–
64610	11				2.6	B	●	106	15,400
	11.1				2.6	–	□	–	–
	11.2				2.6		□	–	–
	11.3				2.6		□	–	–
	11.4				2.7		□	–	–
64615	11.5				2.7	B	●	110	16,100
	11.6				2.7	–	□	–	–
	11.7				2.7		□	–	–
	11.8				2.8		□	–	–
	11.9	101	184		2.8	–	□	–	–
64620	12				2.8	B	●	118	16,200
	12.1				2.8	–	□	–	–
	12.2				2.8		□	–	–
	12.3				2.9		□	–	–
	12.4				2.9		□	–	–
64625	12.5				2.9	B	●	122	17,100
	12.6				2.9	–	□	–	–
	12.7				3		□	–	–
	12.8				3		□	–	–
	12.9				3		□	–	–

次ページへ
直径 DC 13～23.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-MT-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3～12.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64630	**13**	101	184	MT1	3	B	●	128	17,100
	13.1				3.1	—	□	—	—
	13.2				3.1		□	—	—
	13.3	106	189		3.1		□	—	—
	13.4				3.1		□	—	—
64635	**13.5**				3.1	B	●	133	18,800
	13.6				3.2	—	□	—	—
	13.7				3.2		□	—	—
	13.8				3.2		□	—	—
	13.9				3.2		□	—	—
64640	**14**				3.3	B	●	140	20,100
64641	**14.1**	109	209		3.3	D	●	235	23,800
64642	**14.2**				3.3		●	238	23,800
64643	**14.3**				3.3		●	245	23,800
64644	**14.4**				3.4		●	245	23,800
64645	**14.5**				3.4	B	●	240	20,400
64646	**14.6**				3.4	D	●	241	24,300
64647	**14.7**				3.4		●	249	24,300
64648	**14.8**				3.5		●	254	24,300
64649	**14.9**				3.5		●	246	24,300
64650	**15**				3.5	B	●	249	21,300
64651	**15.1**	112	212		3.5	D	●	259	25,700
64652	**15.2**				3.5		●	261	25,700
64653	**15.3**				3.6		●	260	25,700
64654	**15.4**				3.6		●	260	25,700
64655	**15.5**				3.6	B	●	259	22,200
64656	**15.6**				3.6	D	●	265	26,700
64657	**15.7**				3.7		●	260	26,700
64658	**15.8**				3.7		●	270	26,700
64659	**15.9**				3.7		●	263	26,700
64660	**16**				3.7	B	●	269	23,300
64661	**16.1**	115	215		3.8	D	●	276	27,800
64662	**16.2**				3.8		●	278	27,800
64663	**16.3**				3.8		●	281	27,800
64664	**16.4**				3.8	D	●	276	27,800
64665	**16.5**				3.8	B	●	276	24,100
64666	**16.6**				3.9	D	●	280	28,900
64667	**16.7**				3.9		●	281	28,900
64668	**16.8**				3.9		●	285	28,900
64669	**16.9**				3.9		●	288	28,900
64670	**17**				4	B	●	285	25,700
64671	**17.1**	118	218		4	D	●	289	30,500
64672	**17.2**				4		●	299	30,500
64673	**17.3**				4		●	296	30,500
64674	**17.4**				4.1		●	301	30,500
64675	**17.5**				4.1	B	●	296	27,300
64676	**17.6**				4.1	D	●	303	32,600
64677	**17.7**				4.1		●	304	32,600
64678	**17.8**				4.2		●	304	32,600
64679	**17.9**				4.2		●	306	32,600
64680	**18**				4.2	B	●	313	28,800
64681	**18.1**	122	222		4.2	D	●	316	34,700
64682	**18.2**				4.2		●	320	34,700
64683	**18.3**				4.3		●	320	34,700
64684	**18.4**	122	222	MT2	4.3	D	●	318	34,700
64685	**18.5**				4.3	B	●	320	29,700
64686	**18.6**				4.3	D	●	322	35,800
64687	**18.7**				4.4		●	328	35,800
64688	**18.8**				4.4		●	325	35,800
64689	**18.9**				4.4		●	328	35,800
64690	**19**				4.4	B	●	327	31,100
64691	**19.1**	125	225		4.5	D	●	336	37,000
64692	**19.2**				4.5		●	339	37,000
64693	**19.3**				4.5		●	335	37,000
64694	**19.4**				4.5		●	341	37,000
64695	**19.5**				4.5	B	●	339	32,700
64696	**19.6**				4.6	D	●	345	39,100
64697	**19.7**				4.6		●	346	39,100
64698	**19.8**				4.6		●	348	39,100
64699	**19.9**				4.6		●	351	39,100
64700	**20**				4.7	B	●	355	34,200
64701	**20.1**	128	228		4.7	D	●	374	40,700
64702	**20.2**				4.7		●	380	40,700
64703	**20.3**				4.7		●	378	40,700
64704	**20.4**				4.8		●	378	40,700
64705	**20.5**				4.8	B	●	378	35,800
64706	**20.6**				4.8	D	●	380	42,700
64707	**20.7**				4.8		●	388	42,700
64708	**20.8**				4.8		●	386	42,700
64709	**20.9**				4.9		●	390	42,700
64710	**21**				4.9	B	●	387	37,500
64711	**21.1**				4.9	D	●	395	44,900
64712	**21.2**				4.9		●	400	44,900
64713	**21.3**	132	232		5		●	406	44,900
64714	**21.4**				5		●	409	44,900
64715	**21.5**				5	B	●	412	39,100
64716	**21.6**				5	D	●	413	46,800
64717	**21.7**				5.1		●	416	46,800
64718	**21.8**				5.1		●	421	46,800
64719	**21.9**				5.1		●	419	46,800
64720	**22**				5.1	B	●	421	40,100
64721	**22.1**				5.2	D	●	427	47,900
64722	**22.2**				5.2		●	429	47,900
64723	**22.3**				5.2		●	429	47,900
64724	**22.4**				5.2		●	433	47,900
64725	**22.5**	136	236		5.2	B	●	438	41,700
64726	**22.6**				5.3	D	●	440	49,800
64727	**22.7**				5.3		●	449	49,800
64728	**22.8**				5.3		●	447	49,800
64729	**22.9**				5.3		●	469	49,800
64730	**23**				5.4	B	●	448	43,800
64731	**23.1**		256	MT3	5.4	D	●	606	52,400
64732	**23.2**				5.4		●	607	52,400
64733	**23.3**				5.4		●	612	52,400
64734	**23.4**				5.5		●	627	52,400
64735	**23.5**				5.5	B	●	623	45,000
64736	**23.6**				5.5	D	●	614	54,300

次ページへ
直径 DC 23.7～50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1004

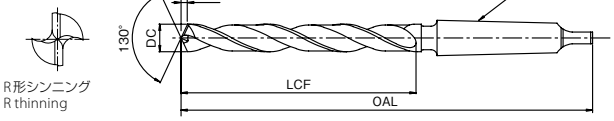
一般加工用MTシャンク レギュラ形

REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

旋盤、多軸専用機などに適します。
This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



CAD

HSS-Co | TiN | h8 | 30°

前ページより
FROM 直径 DC 13～23.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64737	**23.7**	140	260	MT3	5.5	D	●	636	54,300
64738	**23.8**				5.5		●	635	54,300
64739	**23.9**				5.6		●	635	54,300
64740	**24**				5.6	B	●	629	47,700
64741	**24.1**				5.6	D	●	640	57,700
64742	**24.2**				5.6		●	645	57,700
64743	**24.3**				5.7		●	645	57,700
64744	**24.4**				5.7		●	645	57,700
64745	**24.5**				5.7	B	●	643	49,500
64746	**24.6**				5.7	D	●	657	58,900
64747	**24.7**				5.8		●	660	58,900
64748	**24.8**				5.8		●	664	58,900
64749	**24.9**				5.8		●	675	58,900
64750	**25**				5.8	B	●	680	50,600
64751	**25.1**	145	265		5.9	D	●	680	60,400
64752	**25.2**				5.9		●	686	60,400
64753	**25.3**				5.9		●	691	60,400
64754	**25.4**				5.9		●	690	60,400
64755	**25.5**				5.9	B	●	688	53,400
64756	**25.6**				6	D	●	686	64,100
64757	**25.7**				6		●	686	64,100
64758	**25.8**				6		●	688	64,100
64759	**25.9**				6		●	690	64,100
64760	**26**				6.1	B	●	688	54,300
64761	**26.1**				6.1	D	●	734	64,800
64762	**26.2**				6.1		●	734	64,800
64763	**26.3**				6.1		●	735	64,800
64764	**26.4**				6.2		●	735	64,800
64765	**26.5**				6.2	B	●	744	55,600
64766	**26.6**	150	270		6.2	D	●	757	66,300
64767	**26.7**				6.2		●	757	66,300
64768	**26.8**				6.2		●	762	66,300
64769	**26.9**				6.3		●	765	66,300
64770	**27**				6.3	B	●	768	58,800
64771	**27.1**				6.3	D	●	763	70,000
64772	**27.2**				6.3		●	766	70,000
64773	**27.3**				6.4		●	766	70,000
64774	**27.4**				6.4		●	781	70,000
64775	**27.5**				6.4	B	●	783	58,800
64776	**27.6**				6.4	D	●	777	70,000
64777	**27.7**				6.5		●	796	70,000
64778	**27.8**				6.5		●	801	70,000
64779	**27.9**				6.5		●	801	70,000
64780	**28**				6.5	B	●	798	60,500
64781	**28.1**	155	275		6.6	D	●	816	72,200
64782	**28.2**				6.6		●	816	72,200
64783	**28.3**				6.6		●	822	72,200
64784	**28.4**				6.6		●	843	72,200
64785	**28.5**				6.6	B	●	852	64,800
64786	**28.6**				6.7	D	●	843	77,300
64787	**28.7**				6.7		●	843	77,300
64788	**28.8**				6.7		●	843	77,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64789	**28.9**	155	275	MT3	6.7	D	●	846	77,300
64790	**29**				6.8	B	●	849	69,100
64791	**29.1**				6.8	D	●	846	82,300
64792	**29.2**				6.8		●	866	82,300
64793	**29.3**				6.8		●	867	82,300
64794	**29.4**				6.9		●	867	82,300
64795	**29.5**				6.9	B	●	864	72,000
64796	**29.6**				6.9	D	●	868	85,600
64797	**29.7**				6.9		●	887	85,600
64798	**29.8**				6.9		●	882	85,600
64799	**29.9**				7		●	891	85,600
64800	**30**				7		●	882	74,800
64805	**30.5**	160	280		7.1	B	●	920	88,000
64810	**31**				7.2		●	929	88,500
64815	**31.5**				7.3		●	950	94,200
64820	**32**	165	285		7.5		●	985	100,000
64825	**32.5**	165	310		7.6		●	1,409	110,000
64830	**33**				7.7		●	1,435	110,000
64835	**33.5**				7.8		●	1,461	110,000
64840	**34**	170	315		7.9		●	1,470	113,000
64845	**34.5**				8		●	1,518	113,000
64850	**35**				8.2		●	1,519	117,000
64855	**35.5**				8.3		●	1,558	117,000
64860	**36**	175	320		8.4		●	1,586	121,000
64865	**36.5**				8.5		●	1,596	121,000
64870	**37**				8.6		●	1,655	126,000
64875	**37.5**				8.7		●	1,671	126,000
64880	**38**	180	325		8.9		●	1,716	129,000
64885	**38.5**				9		●	1,742	129,000
64890	**39**				9.1		●	1,764	132,000
64895	**39.5**				9.2		●	1,773	132,000
64900	**40**				9.3		●	1,802	136,000
64905	**40.5**	185	330	MT4	9.4	D	●	1,964	142,000
64910	**41**				9.6		●	1,902	142,000
64915	**41.5**				9.7		●	1,978	142,000
64920	**42**				9.8		●	2,010	145,000
64925	**42.5**				9.9		●	2,000	145,000
64930	**43**	190	335		10		●	2,060	148,000
64935	**43.5**				10.1		●	2,104	148,000
64940	**44**				10.3		●	2,122	152,000
64945	**44.5**				10.4		●	2,133	152,000
64950	**45**				10.5		●	2,176	157,000
64955	**45.5**	195	340		10.6		●	2,200	160,000
64960	**46**				10.7		●	2,292	160,000
64965	**46.5**				10.8		●	2,350	160,000
64970	**47**				11		●	2,381	164,000
64975	**47.5**				11.1		●	2,380	164,000
64980	**48**	200	345		11.2		●	2,386	168,000
64985	**48.5**				11.3		●	2,414	168,000
64990	**49**				11.4		●	2,500	173,000
64995	**49.5**				11.5		●	2,490	173,000
65000	**50**				11.7		●	2,546	176,000

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

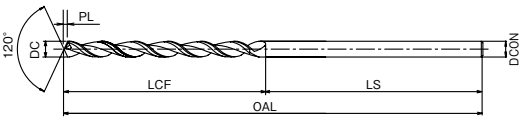
スラスタードリル10Dタイプ

TDXL DRILL 10D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

10D用 For 10D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 10D	26	70	1.47	44	0.4	–	□	–	–
8622816	**1.6 × 10D**			1.57	44	0.5	B	●	4	2,380
	1.7 × 10D			1.67	44	0.5	–	□	–	–
8622818	**1.8 × 10D**		75	1.77	49	0.5	B	●	4	2,380
	1.9 × 10D			1.87	49	0.5	–	□	–	–
8622820	**2 × 10D**			2	49	0.6		●	4	2,200
8622821	**2.1 × 10D**	33		2.1	42	0.6		●	4	2,630
8622822	**2.2 × 10D**			2.2	42	0.6		●	4	2,630
8622823	**2.3 × 10D**			2.3	42	0.7		●	5	2,630
8622824	**2.4 × 10D**			2.4	42	0.7		●	5	2,630
8622825	**2.5 × 10D**			2.5	42	0.7		●	5	2,520
8622826	**2.6 × 10D**	40	90	2.6	50	0.8		●	6	2,630
8622827	**2.7 × 10D**			2.7	50	0.8		●	6	3,000
8622828	**2.8 × 10D**			2.8	50	0.8		●	6	3,000
8622829	**2.9 × 10D**			2.9	50	0.8		●	7	3,000
8622830	**3 × 10D**			3	50	0.9		●	7	2,880
8622831	**3.1 × 10D**	45	100	3.1	55	0.9		●	7	3,450
8622832	**3.2 × 10D**			3.2	55	0.9		●	7	3,450
8622833	**3.3 × 10D**			3.3	55	1		●	8	3,450
8622834	**3.4 × 10D**	50		3.4	50	1		●	8	3,960
8622835	**3.5 × 10D**			3.5	50	1	B	●	9	3,210
8622836	**3.6 × 10D**			3.6	50	1		●	9	3,450
8622837	**3.7 × 10D**			3.7	50	1.1		●	9	3,450
8622838	**3.8 × 10D**			3.8	50	1.1		●	10	3,860
8622839	**3.9 × 10D**			3.9	50	1.1		●	10	3,860
8622840	**4 × 10D**			4	50	1.2		●	10	3,610
8622841	**4.1 × 10D**	55	115	4.1	60	1.2		●	14	3,860
8622842	**4.2 × 10D**			4.2	60	1.2		●	14	3,860
8622843	**4.3 × 10D**	60		4.3	55	1.2		●	14	4,340
8622844	**4.4 × 10D**			4.4	55	1.3		●	14	4,340
8622845	**4.5 × 10D**			4.5	55	1.3		●	15	4,110
8622846	**4.6 × 10D**			4.6	55	1.3		●	15	4,340
8622847	**4.7 × 10D**			4.7	55	1.4		●	15	4,930
8622848	**4.8 × 10D**	65		4.8	50	1.4		●	17	4,930
8622849	**4.9 × 10D**			4.9	50	1.4		●	17	5,030
8622850	**5 × 10D**			5	50	1.4		●	17	4,660

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622851	**5.1 × 10D**	70	128	5.1	58	1.5	B	●	21	4,930
8622852	**5.2 × 10D**			5.2	58	1.5		●	22	4,930
8622853	**5.3 × 10D**			5.3	58	1.5		●	23	4,930
8622854	**5.4 × 10D**	78		5.4	50	1.6		●	22	6,640
8622855	**5.5 × 10D**			5.5	50	1.6		●	23	5,270
8622856	**5.6 × 10D**			5.6	50	1.6		●	24	7,060
8622857	**5.7 × 10D**			5.7	50	1.6		●	24	7,060
8622858	**5.8 × 10D**			5.8	50	1.7		●	25	7,060
8622859	**5.9 × 10D**			5.9	50	1.7		●	25	7,060
8622860	**6 × 10D**			6	50	1.7		●	26	5,940
8622861	**6.1 × 10D**	87	140	6.1	53	1.8		●	31	9,920
8622862	**6.2 × 10D**			6.2	53	1.8		●	31	8,180
8622863	**6.3 × 10D**			6.3	53	1.8		●	32	9,920
8622864	**6.4 × 10D**			6.4	53	1.8		●	33	9,920
8622865	**6.5 × 10D**			6.5	53	1.9		●	34	6,900
8622866	**6.6 × 10D**			6.6	53	1.9		●	34	8,180
8622867	**6.7 × 10D**			6.7	53	1.9		●	36	8,180
8622868	**6.8 × 10D**	90		6.8	50	2	B	●	36	8,180
8622869	**6.9 × 10D**			6.9	50	2		●	37	8,180
8622870	**7 × 10D**			7	50	2		●	38	7,760
8622871	**7.1 × 10D**	100	155	7.1	55	2		●	38	12,600
8622872	**7.2 × 10D**			7.2	55	2.1		●	39	12,600
8622873	**7.3 × 10D**			7.3	55	2.1		●	41	12,600
8622874	**7.4 × 10D**			7.4	55	2.1		●	42	12,600
8622875	**7.5 × 10D**			7.5	55	2.2		●	43	8,770
8622876	**7.6 × 10D**	105		7.6	50	2.2		●	43	14,300
8622877	**7.7 × 10D**			7.7	50	2.2		●	44	14,300
8622878	**7.8 × 10D**			7.8	50	2.3		●	45	14,300
8622879	**7.9 × 10D**			7.9	50	2.3		●	45	14,300
8622880	**8 × 10D**			8	50	2.3		●	47	9,960
8622881	**8.1 × 10D**	110	165	8.1	55	2.3		●	51	12,700
8622882	**8.2 × 10D**			8.2	55	2.4		●	51	12,700
8622883	**8.3 × 10D**			8.3	55	2.4		●	53	12,700
8622884	**8.4 × 10D**			8.4	55	2.4		●	54	12,700
8622885	**8.5 × 10D**			8.5	55	2.5		●	56	11,300
8622886	**8.6 × 10D**	115		8.6	50	2.5		●	55	19,800

次ページへ
直径 DC 8.7～12 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

スラスタードリル10Dタイプ

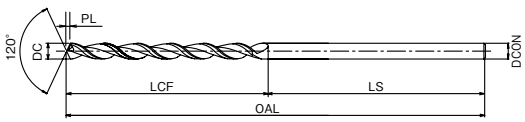
TDXL DRILL 10D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D

CAD



HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより FROM 直径 DC 1.5～8.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622887	8.7 × 10D	115	165	8.7	50	2.5	●	57	19,800
8622888	8.8 × 10D			8.8	50	2.5	●	58	19,800
8622889	8.9 × 10D			8.9	50	2.6	●	59	19,800
8622890	9 × 10D			9	50	2.6	●	60	12,900
8622891	9.1 × 10D	125	190	9.1	65	2.6	●	74	18,200
8622892	9.2 × 10D			9.2	65	2.7	●	76	18,200
8622893	9.3 × 10D			9.3	65	2.7	●	77	18,200
8622894	9.4 × 10D			9.4	65	2.7	●	77	18,200
8622895	9.5 × 10D			9.5	65	2.7	B ●	77	14,500
8622896	9.6 × 10D	130		9.6	60	2.8	●	80	23,100
8622897	9.7 × 10D			9.7	60	2.8	●	81	23,100
8622898	9.8 × 10D			9.8	60	2.8	●	83	20,100
8622899	9.9 × 10D			9.9	60	2.9	●	83	23,100
8622900	10 × 10D			10	60	2.9	●	85	16,300
8622901	10.1 × 10D	140	205	10.1	65	2.9	●	94	26,200
8622902	10.2 × 10D			10.2	65	2.9	●	96	26,200
8622903	10.3 × 10D			10.3	65	3	●	97	26,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622904	10.4 × 10D	140	205	10.4	65	3	●	100	26,200
8622905	10.5 × 10D			10.5	65	3	●	101	18,700
8622906	10.6 × 10D	145		10.6	60	3.1	●	100	29,700
8622907	10.7 × 10D			10.7	60	3.1	●	103	29,700
8622908	10.8 × 10D			10.8	60	3.1	●	104	29,700
8622909	10.9 × 10D			10.9	60	3.1	●	106	29,700
8622910	11 × 10D			11	60	3.2	●	108	20,900
8622911	11.1 × 10D	155	215	11.1	60	3.2	●	116	33,100
8622912	11.2 × 10D			11.2	60	3.2	B ●	119	33,100
8622913	11.3 × 10D			11.3	60	3.3	●	120	33,100
8622914	11.4 × 10D			11.4	60	3.3	●	122	33,100
8622915	11.5 × 10D			11.5	60	3.3	●	123	23,600
8622916	11.6 × 10D			11.6	60	3.3	●	127	32,600
8622917	11.7 × 10D			11.7	60	3.4	●	127	32,600
8622918	11.8 × 10D			11.8	60	3.4	●	129	32,600
8622919	11.9 × 10D			11.9	60	3.4	●	132	32,600
8622920	12 × 10D			12	60	3.5	●	134	25,200

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **DH1022**

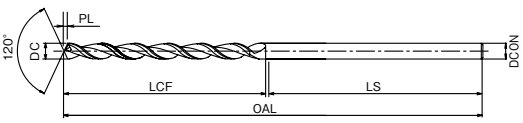
スラスタードリル15Dタイプ

TDXL DRILL 15D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 15D	30	70	1.47	40	0.4	–	□	–	–
8623016	**1.6 × 15D**			1.57	40	0.5	B	●	3	2,810
	1.7 × 15D			1.67	40	0.5	–	□	–	–
8623018	**1.8 × 15D**	34	75	1.77	41	0.5	B	●	4	2,810
	1.9 × 15D			1.87	41	0.5	–	□	–	–
8623020	**2 × 15D**	36	80	2	44	0.6		●	4	2,620
8623021	**2.1 × 15D**	38		2.1	42	0.6		●	4	3,110
8623022	**2.2 × 15D**	40		2.2	40	0.6		●	4	3,110
8623023	**2.3 × 15D**	42	85	2.3	43	0.7		●	5	3,110
8623024	**2.4 × 15D**	44		2.4	41	0.7		●	5	3,110
8623025	**2.5 × 15D**	46		2.5	39	0.7		●	5	2,950
8623026	**2.6 × 15D**	48	100	2.6	52	0.8		●	5	3,110
8623027	**2.7 × 15D**	50		2.7	50	0.8		●	6	3,540
8623028	**2.8 × 15D**			2.8	50	0.8		●	6	3,540
8623029	**2.9 × 15D**	54	105	2.9	51	0.8		●	9	3,540
8623030	**3 × 15D**			3	51	0.9		●	9	3,400
8623031	**3.1 × 15D**	56	110	3.1	54	0.9		●	9	4,040
8623032	**3.2 × 15D**	58		3.2	52	0.9		●	10	4,040
8623033	**3.3 × 15D**	60		3.3	50	1		●	10	4,040
8623034	**3.4 × 15D**	62	115	3.4	53	1	B	●	10	4,660
8623035	**3.5 × 15D**	64		3.5	51	1		●	11	3,800
8623036	**3.6 × 15D**	66		3.6	49	1		●	11	4,040
8623037	**3.7 × 15D**	68	120	3.7	52	1.1		●	13	4,040
8623038	**3.8 × 15D**	70		3.8	50	1.1		●	12	4,540
8623039	**3.9 × 15D**			3.9	50	1.1		●	13	4,540
8623040	**4 × 15D**	72		4	48	1.2		●	13	4,280
8623041	**4.1 × 15D**	74	135	4.1	61	1.2		●	13	4,540
8623042	**4.2 × 15D**	76		4.2	59	1.2		●	14	4,540
8623043	**4.3 × 15D**	78	140	4.3	62	1.2		●	15	5,090
8623044	**4.4 × 15D**	80		4.4	60	1.3		●	15	5,090
8623045	**4.5 × 15D**	82		4.5	58	1.3		●	15	4,870
8623046	**4.6 × 15D**	84	145	4.6	61	1.3		●	17	5,090
8623047	**4.7 × 15D**	86		4.7	59	1.4		●	17	5,800
8623048	**4.8 × 15D**			4.8	59	1.4		●	18	5,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623049	**4.9 × 15D**	88		4.9	62	1.4		●	19	5,910
8623050	**5 × 15D**	90	150	5	60	1.4		●	19	5,460
8623051	**5.1 × 15D**	92		5.1	58	1.5		●	20	5,800
8623052	**5.2 × 15D**	94	155	5.2	61	1.5		●	21	5,800
8623053	**5.3 × 15D**	96		5.3	59	1.5	B	●	22	5,800
8623054	**5.4 × 15D**	98		5.4	57	1.6		●	23	7,780
8623055	**5.5 × 15D**	100		5.5	55	1.6		●	23	6,210
8623056	**5.6 × 15D**	102	160	5.6	58	1.6		●	24	8,270
8623057	**5.7 × 15D**	104	165	5.7	61	1.6		●	26	8,270
8623058	**5.8 × 15D**	106		5.8	59	1.7		●	27	8,270
	5.9 × 15D			5.9	59	1.7	–	□	–	–
8623060	**6 × 15D**	108	170	6	62	1.7	B	●	29	7,030
	6.1 × 15D	110		6.1	60	1.8	–	□	–	–
8623062	**6.2 × 15D**	112		6.2	58	1.8	B	●	33	9,580
8623063	**6.3 × 15D**	114	175	6.3	61	1.8		●	34	11,700
	6.4 × 15D	116		6.4	59	1.8	–	□	–	–
8623065	**6.5 × 15D**	118	200	6.5	82	1.9	B	●	45	8,100
8623066	**6.6 × 15D**	120		6.6	80	1.9		●	45	9,580
	6.7 × 15D	122		6.7	78	1.9	–	□	–	–
8623068	**6.8 × 15D**	124		6.8	76	2		●	48	9,580
8623069	**6.9 × 15D**	126		6.9	74	2	B	●	49	9,580
8623070	**7 × 15D**			7	74	2		●	50	9,100
8623071	**7.1 × 15D**	128		7.1	72	2		●	50	14,800
	7.2 × 15D	130		7.2	70	2.1		□	–	–
	7.3 × 15D	132		7.3	68	2.1	–	□	–	–
	7.4 × 15D	134		7.4	66	2.1		□	–	–
8623075	**7.5 × 15D**	136	205	7.5	69	2.2	B	●	56	10,400
	7.6 × 15D	138		7.6	67	2.2		□	–	–
	7.7 × 15D	140		7.7	65	2.2	–	□	–	–
	7.8 × 15D	142		7.8	63	2.3		□	–	–
	7.9 × 15D	144	215	7.9	71	2.3		□	–	–
8623080	**8 × 15D**			8	71	2.3		●	65	11,800
8623081	**8.1 × 15D**	146		8.1	69	2.3	B	●	66	14,900
8623082	**8.2 × 15D**	148	220	8.2	72	2.4		●	69	14,900

次ページへ
直径 DC 8.3～12 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

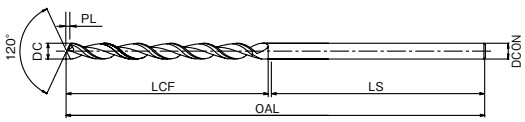
スラスタードリル15Dタイプ

TDXL DRILL 15D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 2≦DC | SHANK h8 DC<2 | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより

FROM 直径 DC 1.5～8.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.3 ×15D	150	220	8.3	70	2.4	—	□	—	—
	8.4 ×15D	152		8.4	68	2.4		□	—	—
8623085	**8.5 ×15D**	154	225	8.5	71	2.5	B	●	74	13,300
8623086	**8.6 ×15D**	156		8.6	69	2.5		●	76	23,500
	8.7 ×15D	158		8.7	67	2.5	—	□	—	—
8623088	**8.8 ×15D**	160	230	8.8	70	2.5	B	●	81	23,500
	8.9 ×15D			8.9	70	2.6	—	□	—	—
8623090	**9 ×15D**	162		9	68	2.6	B	●	83	15,000
	9.1 ×15D	164		9.1	66	2.6	—	□	—	—
	9.2 ×15D	166		9.2	74	2.7		□	—	—
8623093	**9.3 ×15D**	168		9.3	72	2.7	B	●	92	21,400
	9.4 ×15D	170	240	9.4	70	2.7	—	□	—	—
8623095	**9.5 ×15D**	172		9.5	68	2.7	B	●	93	17,100
	9.6 ×15D	174		9.6	66	2.8	—	□	—	—
8623097	**9.7 ×15D**	176		9.7	69	2.8	B	●	99	27,200
8623098	**9.8 ×15D**	178	245	9.8	67	2.8		●	101	23,600
	9.9 ×15D	180		9.9	65	2.9	—	□	—	—
8623100	**10 ×15D**	180	250	10	70	2.9	B	●	107	19,200
	10.1 ×15D	182		10.1	68	2.9	—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.2 × 15D	184	250	10.2	66	2.9	—	□	—	—
	10.3 × 15D	186	260	10.3	74	3		□	—	—
	10.4 × 15D	188		10.4	72	3		□	—	—
8623105	**10.5 × 15D**	190		10.5	80	3	B	●	128	21,900
	10.6 × 15D	192	270	10.6	78	3.1		□	—	—
	10.7 × 15D	194		10.7	76	3.1	—	□	—	—
	10.8 × 15D	196		10.8	84	3.1		□	—	—
	10.9 × 15D	198		10.9	82	3.1		□	—	—
8623110	**11 × 15D**	200	280	11	80	3.2	B	●	147	24,700
	11.1 × 15D	200		11.1	80	3.2		□	—	—
	11.2 × 15D	202		11.2	78	3.2	—	□	—	—
	11.3 × 15D	204		11.3	76	3.3		□	—	—
	11.4 × 15D	206		11.4	84	3.3		□	—	—
8623115	**11.5 × 15D**	208	290	11.5	82	3.3	B	●	165	27,900
	11.6 × 15D	210		11.6	80	3.3	—	□	—	—
	11.7 × 15D	212	295	11.7	83	3.4		□	—	—
8623118	**11.8 × 15D**	214		11.8	81	3.4	B	●	175	38,500
	11.9 × 15D	216	300	11.9	84	3.4	—	□	—	—
8623120	**12 × 15D**	216		12	84	3.5	B	●	185	29,500

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

スラスタードリル20Dタイプ

TDXL DRILL 20D TYPE

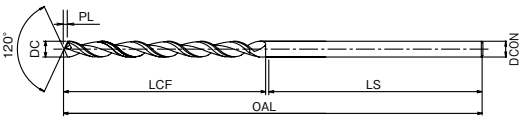
TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 20 × D

X形シンニング
X thinning
(DC<3)

R形シンニング
R thinning
(3≦DC)



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 20D	38	85	1.47	47	0.4	—	□	—	—
8623216	1.6 × 20D			1.57	47	0.5	B	●	4	3,320
	1.7 × 20D	40		1.67	45	0.5	—	□	—	—
8623218	1.8 × 20D	42		1.77	43	0.5	B	●	4	3,320
	1.9 × 20D	44		1.87	41	0.5	—	□	—	—
8623220	2 × 20D	46		2	39	0.6	B	●	4	3,180
8623221	2.1 × 20D	50	90	2.1	40	0.6		●	5	3,860
8623222	2.2 × 20D	52		2.2	38	0.6		●	5	3,860
8623223	2.3 × 20D	54	95	2.3	41	0.7		●	5	3,860
8623224	2.4 × 20D	56		2.4	39	0.7		●	5	3,860
8623225	2.5 × 20D	58	100	2.5	42	0.7		●	5	3,640
8623226	2.6 × 20D	60	110	2.6	50	0.8		●	6	3,860
8623227	2.7 × 20D	64	115	2.7	51	0.8		●	8	4,380
8623228	2.8 × 20D	66		2.8	49	0.8		●	8	4,380
8623229	2.9 × 20D	68	120	2.9	52	0.8		●	9	4,380
8623230	3 × 20D	70		3	50	0.9		●	9	4,120
8623231	3.1 × 20D	72	125	3.1	53	0.9		●	10	4,920
8623232	3.2 × 20D	74		3.2	51	0.9		●	10	4,920
8623233	3.3 × 20D	76		3.3	49	1		●	10	4,920
8623234	3.4 × 20D	80	130	3.4	50	1		●	12	5,670
8623235	3.5 × 20D	82		3.5	48	1		●	13	4,660
	3.6 × 20D	84		3.6	46	1	—	□	—	—
8623237	3.7 × 20D	86	135	3.7	49	1.1	B	●	11	4,930
8623238	3.8 × 20D	88	140	3.8	52	1.1		●	12	5,610
	3.9 × 20D	90	140	3.9	50	1.1	—	□	—	—
8623240	4 × 20D	92		4	48	1.2	B	●	12	5,320
8623241	4.1 × 20D	96	155	4.1	59	1.2		●	14	6,710
8623242	4.2 × 20D	98		4.2	57	1.2		●	14	5,610
8623243	4.3 × 20D	100	160	4.3	60	1.2		●	15	6,320
	4.4 × 20D	102		4.4	58	1.3	—	□	—	—
8623245	4.5 × 20D	104	165	4.5	61	1.3	B	●	17	6,050
8623246	4.6 × 20D	106		4.6	59	1.3		●	18	7,270
	4.7 × 20D	108		4.7	57	1.4	—	□	—	—
8623248	4.8 × 20D	112	170	4.8	58	1.4	B	●	19	7,270
	4.9 × 20D	114		4.9	56	1.4	—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623250	5 × 20D	116	175	5	59	1.4	B	●	24	6,900
8623251	5.1 × 20D	118	180	5.1	62	1.5		●	25	7,320
8623252	5.2 × 20D	120		5.2	60	1.5		●	25	7,320
	5.3 × 20D	122		5.3	58	1.5	—	□	—	—
	5.4 × 20D	124		5.4	56	1.6		□	—	—
8623255	5.5 × 20D	128	185	5.5	57	1.6	B	●	28	7,780
	5.6 × 20D	130		5.6	55	1.6	—	□	—	—
8623257	5.7 × 20D	132	190	5.7	58	1.6	B	●	30	10,300
8623258	5.8 × 20D	134	200	5.8	66	1.7		●	32	10,300
	5.9 × 20D	136		5.9	64	1.7	—	□	—	—
8623260	6 × 20D	138		6	62	1.7	B	●	34	8,880
	6.1 × 20D	140		6.1	60	1.8	—	□	—	—
	6.2 × 20D	144		6.2	56	1.8		□	—	—
8623263	6.3 × 20D	146		6.3	54	1.8	B	●	39	14,800
	6.4 × 20D	148		6.4	52	1.8	—	□	—	—
8623265	6.5 × 20D	150	225	6.5	75	1.9	B	●	47	10,300
	6.6 × 20D	152		6.6	73	1.9	—	□	—	—
	6.7 × 20D	154		6.7	71	1.9		□	—	—
8623268	6.8 × 20D	158		6.8	67	2	B	●	50	12,400
8623269	6.9 × 20D	160		6.9	70	2		●	52	12,400
8623270	7 × 20D	162	230	7	68	2		●	53	11,700
	7.1 × 20D	164		7.1	66	2	—	□	—	—
	7.2 × 20D	166		7.2	69	2.1		□	—	—
	7.3 × 20D	168	235	7.3	67	2.1		□	—	—
	7.4 × 20D	172		7.4	63	2.1		□	—	—
8623275	7.5 × 20D	174	245	7.5	71	2.2	B	●	63	13,300
	7.6 × 20D	176		7.6	69	2.2		□	—	—
	7.7 × 20D	178		7.7	67	2.2		□	—	—
	7.8 × 20D	180		7.8	65	2.3		□	—	—
	7.9 × 20D	182		7.9	63	2.3		□	—	—
8623280	8 × 20D	184	255	8	71	2.3	B	●	74	15,100
8623281	8.1 × 20D	188		8.1	67	2.3		●	75	18,800
8623282	8.2 × 20D	190		8.2	70	2.4		●	79	18,800
	8.3 × 20D	192	260	8.3	68	2.4		□	—	—
	8.4 × 20D	194		8.4	66	2.4		□	—	—

次ページへ
直径 DC 8.5～12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

スラスタードリル20Dタイプ

TDXL DRILL 20D TYPE

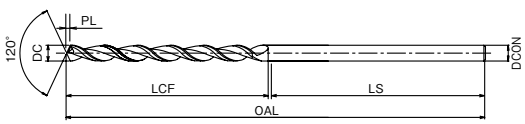
TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 20 × D

X形シンニング
X thinning
(DC<3)

R形シンニング
R thinning
(3≦DC)



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより FROM 直径 DC 1.5～8.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623285	8.5 × 20D	196	265	8.5	69	2.5	B	●	84	17,300
	8.6 × 20D	198		8.6	67	2.5		□	–	–
	8.7 × 20D	200		8.7	65	2.5	–	□	–	–
	8.8 × 20D	204		8.8	61	2.5		□	–	–
	8.9 × 20D	206		8.9	69	2.6		□	–	–
8623290	9 × 20D	208	275	9	67	2.6	B	●	95	19,500
	9.1 × 20D	210		9.1	65	2.6		□	–	–
	9.2 × 20D	212	280	9.2	68	2.7		□	–	–
	9.3 × 20D	214		9.3	66	2.7		□	–	–
	9.4 × 20D	218	285	9.4	67	2.7		□	–	–
	9.5 × 20D	220		9.5	65	2.7	–	□	–	–
	9.6 × 20D	222	290	9.6	68	2.8		□	–	–
	9.7 × 20D	224		9.7	66	2.8		□	–	–
	9.8 × 20D	226		9.8	64	2.8		□	–	–
	9.9 × 20D	228		9.9	62	2.9		□	–	–
8623300	10 × 20D	230	300	10	70	2.9	B	●	122	25,400
	10.1 × 20D	234	310	10.1	76	2.9		□	–	–
	10.2 × 20D	236		10.2	74	2.9	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.3 × 20D	238	310	10.3	72	3		□	–	–
	10.4 × 20D	240		10.4	70	3		□	–	–
	10.5 × 20D	242	320	10.5	78	3		□	–	–
	10.6 × 20D	244		10.6	76	3.1	–	□	–	–
	10.7 × 20D	246		10.7	74	3.1		□	–	–
	10.8 × 20D	250	330	10.8	80	3.1		□	–	–
	10.9 × 20D	252		10.9	78	3.1		□	–	–
8623310	11 × 20D	254	350	11	96	3.2	B	●	178	32,700
	11.1 × 20D	256		11.1	94	3.2		□	–	–
	11.2 × 20D	258		11.2	92	3.2		□	–	–
	11.3 × 20D	260		11.3	90	3.3		□	–	–
	11.4 × 20D	264		11.4	86	3.3		□	–	–
	11.5 × 20D	266		11.5	84	3.3	–	□	–	–
	11.6 × 20D	268		11.6	82	3.3		□	–	–
	11.7 × 20D	270		11.7	80	3.4		□	–	–
	11.8 × 20D	272		11.8	78	3.4		□	–	–
	11.9 × 20D	274		11.9	76	3.4		□	–	–
8623320	12 × 20D	276		12	74	3.5	B	●	200	41,200

オーエスジー公式サイト
※詳細はこちら▶ Scan for details
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

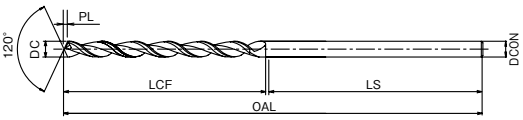
スラスタードリル25Dタイプ

TDXL DRILL 25D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで25Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 25 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 | 40°

25D用 For 25D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 25D	85	135	3	50	0.9		□	–	–
	3.1 × 25D	95	145	3.1	50	0.9		□	–	–
	3.2 × 25D			3.2	50	0.9		□	–	–
	3.3 × 25D			3.3	50	1		□	–	–
	3.4 × 25D	105	155	3.4	50	1		□	–	–
	3.5 × 25D			3.5	50	1		□	–	–
	3.6 × 25D			3.6	50	1		□	–	–
	3.7 × 25D			3.7	50	1.1		□	–	–
	3.8 × 25D	115	165	3.8	50	1.1		□	–	–
	3.9 × 25D			3.9	50	1.1		□	–	–
	4 × 25D			4	50	1.2		□	–	–
	4.1 × 25D	120	170	4.1	50	1.2		□	–	–
	4.2 × 25D			4.2	50	1.2		□	–	–
	4.3 × 25D	135	185	4.3	50	1.2		□	–	–
	4.4 × 25D			4.4	50	1.3		□	–	–
	4.5 × 25D			4.5	50	1.3		□	–	–
	4.6 × 25D			4.6	50	1.3		□	–	–
	4.7 × 25D			4.7	50	1.4		□	–	–
	4.8 × 25D	140	190	4.8	50	1.4		□	–	–
	4.9 × 25D			4.9	50	1.4		□	–	–
	5 × 25D			5	50	1.4		□	–	–
	5.1 × 25D	150	210	5.1	60	1.5		□	–	–
	5.2 × 25D			5.2	60	1.5	–	□	–	–
	5.3 × 25D			5.3	60	1.5		□	–	–
	5.4 × 25D	170	230	5.4	60	1.6		□	–	–
	5.5 × 25D			5.5	60	1.6		□	–	–
	5.6 × 25D			5.6	60	1.6		□	–	–
	5.7 × 25D			5.7	60	1.6		□	–	–
	5.8 × 25D			5.8	60	1.7		□	–	–
	5.9 × 25D			5.9	60	1.7		□	–	–
	6 × 25D			6	60	1.7		□	–	–
	6.1 × 25D	190	250	6.1	60	1.8		□	–	–
	6.2 × 25D			6.2	60	1.8		□	–	–
	6.3 × 25D			6.3	60	1.8		□	–	–
	6.4 × 25D			6.4	60	1.8		□	–	–
	6.5 × 25D			6.5	60	1.9		□	–	–
	6.6 × 25D			6.6	60	1.9		□	–	–
	6.7 × 25D			6.7	60	1.9		□	–	–
	6.8 × 25D	200	260	6.8	60	2		□	–	–
	6.9 × 25D			6.9	60	2		□	–	–
	7 × 25D			7	60	2		□	–	–
	7.1 × 25D	210	270	7.1	60	2		□	–	–
	7.2 × 25D			7.2	60	2.1		□	–	–
	7.3 × 25D			7.3	60	2.1		□	–	–
	7.4 × 25D			7.4	60	2.1		□	–	–
	7.5 × 25D			7.5	60	2.2		□	–	–
	7.6 × 25D	225	285	7.6	60	2.2		□	–	–
	7.7 × 25D			7.7	60	2.2		□	–	–
	7.8 × 25D			7.8	60	2.3		□	–	–
	7.9 × 25D			7.9	60	2.3		□	–	–
	8 × 25D			8	60	2.3		□	–	–
	8.1 × 25D	240	300	8.1	60	2.3		□	–	–
	8.2 × 25D			8.2	60	2.4		□	–	–
	8.3 × 25D			8.3	60	2.4		□	–	–
	8.4 × 25D			8.4	60	2.4		□	–	–
	8.5 × 25D			8.5	60	2.5		□	–	–
	8.6 × 25D	255	315	8.6	60	2.5		□	–	–
	8.7 × 25D			8.7	60	2.5		□	–	–
	8.8 × 25D			8.8	60	2.5		□	–	–
	8.9 × 25D			8.9	60	2.6		□	–	–
	9 × 25D			9	60	2.6		□	–	–
	9.1 × 25D	270	330	9.1	60	2.6		□	–	–
	9.2 × 25D			9.2	60	2.7		□	–	–
	9.3 × 25D			9.3	60	2.7		□	–	–
	9.4 × 25D			9.4	60	2.7		□	–	–
	9.5 × 25D			9.5	60	2.7		□	–	–
	9.6 × 25D	280	340	9.6	60	2.8		□	–	–
	9.7 × 25D			9.7	60	2.8		□	–	–
	9.8 × 25D			9.8	60	2.8	–	□	–	–
	9.9 × 25D			9.9	60	2.9		□	–	–
	10 × 25D			10	60	2.9		□	–	–
	10.1 × 25D	310	370	10.1	60	2.9		□	–	–
	10.2 × 25D			10.2	60	2.9		□	–	–
	10.3 × 25D			10.3	60	3		□	–	–
	10.4 × 25D			10.4	60	3		□	–	–
	10.5 × 25D			10.5	60	3		□	–	–
	10.6 × 25D			10.6	60	3.1		□	–	–
	10.7 × 25D			10.7	60	3.1		□	–	–
	10.8 × 25D			10.8	60	3.1		□	–	–
	10.9 × 25D			10.9	60	3.1		□	–	–
	11 × 25D			11	60	3.2		□	–	–
	11.1 × 25D	340	400	11.1	60	3.2		□	–	–
	11.2 × 25D			11.2	60	3.2		□	–	–
	11.3 × 25D			11.3	60	3.3		□	–	–
	11.4 × 25D			11.4	60	3.3		□	–	–
	11.5 × 25D			11.5	60	3.3		□	–	–
	11.6 × 25D			11.6	60	3.3		□	–	–
	11.7 × 25D			11.7	60	3.4		□	–	–
	11.8 × 25D			11.8	60	3.4		□	–	–
	11.9 × 25D			11.9	60	3.4		□	–	–
	12 × 25D			12	60	3.5		□	–	–

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1022

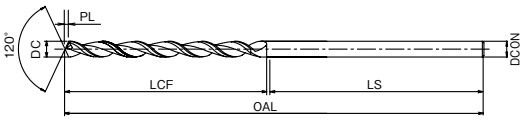
スラスタードリル30Dタイプ

TDXL DRILL 30D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432

ハイスドリルで30Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 30 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 | 40°

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 30D	100	150	3	50	0.9	□	–	–
	3.1 × 30D	104	155	3.1	51	0.9	□	–	–
	3.2 × 30D	106		3.2	49	0.9	□	–	–
	3.3 × 30D	110	160	3.3	50	1	□	–	–
	3.4 × 30D	114	165	3.4	51	1	□	–	–
	3.5 × 30D	116		3.5	49	1	□	–	–
	3.6 × 30D	119		3.6	46	1	□	–	–
	3.7 × 30D	124	175	3.7	51	1.1	□	–	–
	3.8 × 30D	126		3.8	49	1.1	□	–	–
	3.9 × 30D	129	180	3.9	51	1.1	□	–	–
	4 × 30D	132		4	48	1.2	□	–	–
	4.1 × 30D	136	195	4.1	59	1.2	□	–	–
	4.2 × 30D	140	200	4.2	60	1.2	□	–	–
	4.3 × 30D	142		4.3	58	1.2	□	–	–
	4.4 × 30D	145	210	4.4	65	1.3	□	–	–
	4.5 × 30D	150		4.5	60	1.3	□	–	–
	4.6 × 30D	152		4.6	58	1.3	□	–	–
	4.7 × 30D	155		4.7	55	1.4	□	–	–
	4.8 × 30D	160	220	4.8	60	1.4	□	–	–
	4.9 × 30D	162	225	4.9	63	1.4	□	–	–
	5 × 30D	166		5	59	1.4	□	–	–
	5.1 × 30D	170	230	5.1	60	1.5	□	–	–
	5.2 × 30D	172		5.2	58	1.5	□	–	–
	5.3 × 30D	175	240	5.3	65	1.5	□	–	–
	5.4 × 30D	180		5.4	60	1.6	□	–	–
	5.5 × 30D	182		5.5	58	1.6	□	–	–
	5.6 × 30D	185	250	5.6	65	1.6	□	–	–
	5.7 × 30D	188		5.7	62	1.6	□	–	–
	5.8 × 30D	192	260	5.8	68	1.7	□	–	–
	5.9 × 30D	195		5.9	65	1.7	□	–	–
	6 × 30D	200		6	60	1.7	□	–	–
	6.1 × 30D	202	270	6.1	68	1.8	□	–	–
	6.2 × 30D	205		6.2	65	1.8	□	–	–
	6.3 × 30D	208	285	6.3	77	1.8	□	–	–
	6.4 × 30D	212		6.4	73	1.8	□	–	–
	6.5 × 30D	216		6.5	69	1.9	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.6 × 30D	218		6.6	82	1.9	□	–	–
	6.7 × 30D	222		6.7	78	1.9	□	–	–
	6.8 × 30D	226	300	6.8	74	2	□	–	–
	6.9 × 30D	230		6.9	70	2	□	–	–
	7 × 30D	230		7	70	2	□	–	–
	7.1 × 30D	235		7.1	85	2	□	–	–
	7.2 × 30D	238		7.2	82	2.1	□	–	–
	7.3 × 30D	242	320	7.3	78	2.1	□	–	–
	7.4 × 30D	245		7.4	75	2.1	□	–	–
	7.5 × 30D	248		7.5	72	2.2	□	–	–
	7.6 × 30D	252		7.6	83	2.2	□	–	–
	7.7 × 30D	255		7.7	80	2.2	□	–	–
	7.8 × 30D	258	335	7.8	77	2.3	□	–	–
	7.9 × 30D	262		7.9	73	2.3	□	–	–
	8 × 30D	264		8	71	2.3	□	–	–
	8.1 × 30D	270		8.1	80	2.3	□	–	–
	8.2 × 30D	275		8.2	75	2.4	□	–	–
	8.3 × 30D	275	350	8.3	75	2.4	□	–	–
	8.4 × 30D	280		8.4	70	2.4	□	–	–
	8.5 × 30D	285		8.5	65	2.5	□	–	–
	8.6 × 30D	285		8.6	80	2.5	□	–	–
	8.7 × 30D	290		8.7	75	2.5	□	–	–
	8.8 × 30D	290	365	8.8	75	2.5	□	–	–
	8.9 × 30D	295		8.9	70	2.6	□	–	–
	9 × 30D	300		9	65	2.6	□	–	–
	9.1 × 30D	300		9.1	80	2.6	□	–	–
	9.2 × 30D	305		9.2	75	2.7	□	–	–
	9.3 × 30D	310	380	9.3	70	2.7	□	–	–
	9.4 × 30D	310		9.4	70	2.7	□	–	–
	9.5 × 30D	315		9.5	65	2.7	□	–	–
	9.6 × 30D	320		9.6	80	2.8	□	–	–
	9.7 × 30D	320		9.7	80	2.8	□	–	–
	9.8 × 30D	325	400	9.8	75	2.8	□	–	–
	9.9 × 30D	330		9.9	70	2.9	□	–	–
	10 × 30D	330		10	70	2.9	□	–	–

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

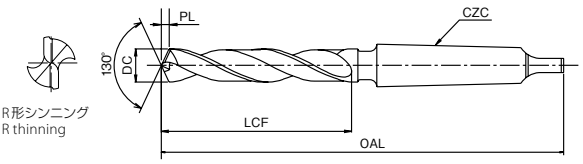
G-LIST No. | DH1012

旋盤用
FOR LATHE MACHINE

V-MT-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.434

低スラスト化に特に配慮し、旋盤での使い勝手が良いVコーティングテーパシャンク、ミディアム形ドリルです。
This drill has V coated and a tapered shank. Suitable for drilling on lathe machines.



CAD

HSSE | V | h8 | 40°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
66060	**6**	43	123	MT1	1.4	D ●	64	12,400
66065	**6.5**	47	127		1.5	●	65	12,600
66068	**6.8**	52	132		1.6	●	68	13,000
66070	**7**				1.6	●	68	13,000
66075	**7.5**				1.8	●	68	13,100
66080	**8**	56	136		1.9	●	73	13,300
66085	**8.5**		139		2	●	75	13,900
66088	**8.8**	61	144		2.1	●	76	14,100
66090	**9**				2.1	●	76	14,100
66095	**9.5**				2.2	●	82	14,400
66100	**10**	65	148		2.3	●	86	14,700
66103	**10.3**				2.4	●	85	15,000
66105	**10.5**				2.5	●	90	15,000
66110	**11**	71	154		2.6	●	95	16,600
66115	**11.5**				2.7	●	98	17,300
66120	**12**				2.8	●	99	17,500
66125	**12.5**	76	159		2.9	●	106	18,200
66130	**13**				3	●	111	18,200
66135	**13.5**	80	163		3.2	●	122	19,300
66140	**14**				3.3	●	128	20,800
66145	**14.5**	83	183	MT2	3.4	●	219	21,700
66150	**15**				3.5	●	221	22,200
66155	**15.5**	85	185		3.6	●	231	23,300
66160	**16**				3.7	●	233	24,000
66165	**16.5**	88	188		3.9	●	240	25,200
66170	**17**				4	●	248	26,300
66175	**17.5**	90	190		4.1	●	253	28,100
66180	**18**				4.2	●	263	29,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
66185	**18.5**	93	193	MT2	4.3	D ●	270	30,800
66190	**19**				4.4	●	275	32,000
66195	**19.5**	96	196		4.6	●	287	33,600
66200	**20**				4.7	●	298	34,800
66205	**20.5**	98	198		4.8	●	319	37,000
66210	**21**				4.9	●	330	38,600
66215	**21.5**	101	201		5	●	338	40,100
66220	**22**				5.1	●	347	40,700
66225	**22.5**				5.3	●	369	43,300
66230	**23**				5.4	●	380	45,500
66235	**23.5**	104	224	MT3	5.5	●	538	46,800
66240	**24**	108	228		5.6	●	560	49,300
66245	**24.5**				5.7	●	567	52,400
66250	**25**				5.8	●	570	53,500
66255	**25.5**	112	232		6	●	577	55,700
66260	**26**				6.1	●	600	56,400
66265	**26.5**				6.2	●	630	58,000
66270	**27**	116	236		6.3	●	640	60,700
66275	**27.5**				6.4	●	646	62,100
66280	**28**				6.5	●	684	64,100
66285	**28.5**	120	240		6.6	●	703	68,200
66290	**29**				6.8	●	701	72,200
66295	**29.5**				6.9	●	702	74,900
66300	**30**				7	●	734	77,800
66305	**30.5**	124	244		7.1	●	742	90,100
66310	**31**				7.2	●	746	90,900
66315	**31.5**				7.3	●	763	96,600
66320	**32**	128	248		7.5	●	787	102,000

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
V-MT-GDN	◎	◎	◎	◎	◎						○	○	○	○	○	○	○			○	
※	◎	◎	◎	◎	○						○	○	○	○	○	○	○			○	

※穴深さ：4D～5D　　Drilling depth：4D～5D

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DH1029

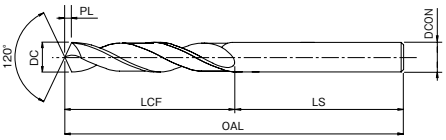
自動盤用
FOR AUTOMATIC LATHE MACHINE

NC-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.434-1

(DC<2)

X形シンニング
X thinning
(2≦DC)



HSS-Co DC<2 | HSSE 2≦DC | WXL | h8 | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3	38	0.5	35	0.14	□	–	–
	0.55	3.5		0.55	34.5	0.16	□	–	–
	0.6			0.6	34.5	0.17	□	–	–
	0.65	4		0.65	34	0.19	□	–	–
	0.7	4.5		0.7	33.5	0.2	□	–	–
	0.75			0.75	33.5	0.22	□	–	–
	0.8	5		0.8	33	0.23	□	–	–
	0.85			0.85	33	0.25	□	–	–
	0.9	5.5		0.9	32.5	0.26	□	–	–
	0.95			0.95	32.5	0.27	□	–	–
	1	6		1	32	0.3	□	–	–
	1.05			1.05	32	0.3	□	–	–
	1.1	7	39	1.1	32	0.3	□	–	–
	1.15			1.15	32	0.3	□	–	–
	1.2	8	40	1.2	32	0.3	□	–	–
	1.25			1.25	32	0.4	□	–	–
	1.3			1.3	32	0.4	□	–	–
	1.35	9	41	1.35	32	0.4	□	–	–
	1.4			1.4	32	0.4	□	–	–
	1.45			1.45	32	0.4	□	–	–
	1.5			1.5	32	0.4	□	–	–
	1.55	10	42	1.55	32	0.4	□	–	–
	1.6			1.6	32	0.5	□	–	–
	1.65			1.65	32	0.5	□	–	–
	1.7			1.7	32	0.5	□	–	–
	1.75	11	43	1.75	32	0.5	□	–	–
	1.8			1.8	32	0.5	□	–	–
	1.85			1.85	32	0.5	□	–	–
	1.9			1.9	32	0.5	□	–	–
	1.95	12	44	1.95	32	0.6	□	–	–
	2			2	32	0.6	□	–	–
	2.05			2.05	32	0.6	□	–	–
	2.1			2.1	32	0.6	□	–	–
	2.15	13	45	2.15	32	0.6	□	–	–
	2.2			2.2	32	0.6	□	–	–
	2.25			2.25	32	0.6	□	–	–
	2.3			2.3	32	0.7	□	–	–
	2.35			2.35	32	0.7	□	–	–
	2.4	14	46	2.4	32	0.7	□	–	–
	2.45			2.45	32	0.7	□	–	–
	2.5			2.5	32	0.7	□	–	–
	2.55			2.55	32	0.7	□	–	–
	2.6			2.6	32	0.8	□	–	–
	2.65			2.65	32	0.8	□	–	–
	2.7	16	48	2.7	32	0.8	□	–	–
	2.75			2.75	32	0.8	□	–	–
	2.8			2.8	32	0.8	□	–	–
	2.85			2.85	32	0.8	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9	16	48	2.9	32	0.8	□	–	–
	2.95			2.95	32	0.9	□	–	–
	3			3	32	0.9	□	–	–
	3.05	18	50	3.05	32	0.9	□	–	–
	3.1			3.1	32	0.9	□	–	–
	3.15			3.15	32	0.9	□	–	–
	3.2			3.2	32	0.9	□	–	–
	3.25			3.25	32	0.9	□	–	–
	3.3			3.3	32	1	□	–	–
	3.35			3.35	32	1	□	–	–
	3.4	20	52	3.4	32	1	□	–	–
	3.45			3.45	32	1	□	–	–
	3.5			3.5	32	1	□	–	–
	3.55			3.55	32	1	□	–	–
	3.6			3.6	32	1	□	–	–
	3.65			3.65	32	1.1	□	–	–
	3.7			3.7	32	1.1	□	–	–
	3.75			3.75	32	1.1	□	–	–
	3.8	22	54	3.8	32	1.1	□	–	–
	3.85			3.85	32	1.1	□	–	–
	3.9			3.9	32	1.1	□	–	–
	3.95			3.95	32	1.1	□	–	–
	4			4	32	1.2	□	–	–
	4.05		66	4.05	44	1.2	□	–	–
	4.1			4.1	44	1.2	□	–	–
	4.15			4.15	44	1.2	□	–	–
	4.2			4.2	44	1.2	□	–	–
	4.25			4.25	44	1.2	□	–	–
	4.3	24	68	4.3	44	1.2	□	–	–
	4.35			4.35	44	1.3	□	–	–
	4.4			4.4	44	1.3	□	–	–
	4.45			4.45	44	1.3	□	–	–
	4.5			4.5	44	1.3	□	–	–
	4.55			4.55	44	1.3	□	–	–
	4.6			4.6	44	1.3	□	–	–
	4.65			4.65	44	1.3	□	–	–
	4.7			4.7	44	1.4	□	–	–
	4.75			4.75	44	1.4	□	–	–
	4.8	26	70	4.8	44	1.4	□	–	–
	4.85			4.85	44	1.4	□	–	–
	4.9			4.9	44	1.4	□	–	–
	4.95			4.95	44	1.4	□	–	–
	5			5	44	1.4	□	–	–
	5.05			5.05	44	1.5	□	–	–
	5.1			5.1	44	1.5	□	–	–
	5.15			5.15	44	1.5	□	–	–
	5.2			5.2	44	1.5	□	–	–
	5.25			5.25	44	1.5	□	–	–

次ページへ
直径 DC 5.3～10 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NC-GDS	○	◎	◎	◎								◎	○								

前ページより

FROM 直径 DC 0.5～5.25

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.3	26	70	5.3	44	1.5	□	–	–
	5.35			5.35	44	1.5	□	–	–
	5.4			5.4	44	1.6	□	–	–
	5.45			5.45	44	1.6	□	–	–
	5.5			5.5	44	1.6	□	–	–
	5.55			5.55	44	1.6	□	–	–
	5.6			5.6	44	1.6	□	–	–
	5.65	28	72	5.65	44	1.6	□	–	–
	5.7			5.7	44	1.6	□	–	–
	5.75			5.75	44	1.7	□	–	–
	5.8			5.8	44	1.7	□	–	–
	5.85			5.85	44	1.7	□	–	–
	5.9			5.9	44	1.7	□	–	–
	5.95			5.95	44	1.7	□	–	–
	6			6	44	1.7	□	–	–
	6.05			6.05	44	1.7	□	–	–
	6.1			6.1	44	1.8	□	–	–
	6.15			6.15	44	1.8	□	–	–
	6.2			6.2	44	1.8	□	–	–
	6.25			6.25	44	1.8	□	–	–
	6.3			6.3	44	1.8	□	–	–
	6.35	31	75	6.35	44	1.8	□	–	–
	6.4			6.4	44	1.8	□	–	–
	6.45			6.45	44	1.9	□	–	–
	6.5			6.5	44	1.9	□	–	–
	6.55			6.55	44	1.9	□	–	–
	6.6			6.6	44	1.9	□	–	–
	6.65			6.65	44	1.9	□	–	–
	6.7			6.7	44	1.9	□	–	–
	6.75			6.75	44	1.9	□	–	–
	6.8			6.8	44	2	□	–	–
	6.85			6.85	44	2	□	–	–
	6.9			6.9	44	2	□	–	–
	6.95			6.95	44	2	□	–	–
	7			7	44	2	□	–	–
	7.05			7.05	44	2	□	–	–
	7.1	34	78	7.1	44	2	□	–	–
	7.15			7.15	44	2.1	□	–	–
	7.2			7.2	44	2.1	□	–	–
	7.25			7.25	44	2.1	□	–	–
	7.3			7.3	44	2.1	□	–	–
	7.35			7.35	44	2.1	□	–	–
	7.4			7.4	44	2.1	□	–	–
	7.45			7.45	44	2.2	□	–	–
	7.5			7.5	44	2.2	□	–	–
	7.55			7.55	44	2.2	□	–	–
	7.6	37	81	7.6	44	2.2	□	–	–
	7.65			7.65	44	2.2	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.7			7.7	44	2.2	□	–	–
	7.75			7.75	44	2.2	□	–	–
	7.8			7.8	44	2.3	□	–	–
	7.85		81	7.85	44	2.3	□	–	–
	7.9			7.9	44	2.3	□	–	–
	7.95			7.95	44	2.3	□	–	–
	8			8	44	2.3	□	–	–
	8.05			8.05	50	2.3	□	–	–
	8.1	37		8.1	50	2.3	□	–	–
	8.15			8.15	50	2.4	□	–	–
	8.2			8.2	50	2.4	□	–	–
	8.25		87	8.25	50	2.4	□	–	–
	8.3			8.3	50	2.4	□	–	–
	8.35			8.35	50	2.4	□	–	–
	8.4			8.4	50	2.4	□	–	–
	8.45			8.45	50	2.4	□	–	–
	8.5			8.5	50	2.5	□	–	–
	8.55			8.55	50	2.5	□	–	–
	8.6			8.6	50	2.5	□	–	–
	8.65			8.65	50	2.5	□	–	–
	8.7			8.7	50	2.5	□	–	–
	8.75			8.75	50	2.5	□	–	–
	8.8			8.8	50	2.5	□	–	–
	8.85			8.85	50	2.6	□	–	–
	8.9			8.9	50	2.6	□	–	–
	8.95			8.95	50	2.6	□	–	–
	9			9	50	2.6	□	–	–
	9.05	40	90	9.05	50	2.6	□	–	–
	9.1			9.1	50	2.6	□	–	–
	9.15			9.15	50	2.6	□	–	–
	9.2			9.2	50	2.7	□	–	–
	9.25			9.25	50	2.7	□	–	–
	9.3			9.3	50	2.7	□	–	–
	9.35			9.35	50	2.7	□	–	–
	9.4			9.4	50	2.7	□	–	–
	9.45			9.45	50	2.7	□	–	–
	9.5			9.5	50	2.7	□	–	–
	9.55			9.55	50	2.8	□	–	–
	9.6			9.6	50	2.8	□	–	–
	9.65			9.65	50	2.8	□	–	–
	9.7			9.7	50	2.8	□	–	–
	9.75	43	93	9.75	50	2.8	□	–	–
	9.8			9.8	50	2.8	□	–	–
	9.85			9.85	50	2.8	□	–	–
	9.9			9.9	50	2.9	□	–	–
	9.95			9.95	50	2.9	□	–	–
	10			10	50	2.9	□	–	–

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

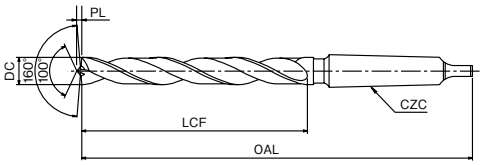
G-LIST No. | DH1011

鉄骨用
FOR STEEL FRAME (SELECTIONS AND SHEET PLATES)

EX-MT-TDR

切削条件 Cutting Conditions | P.435

形鋼、スプライスプレートなどの薄板の高能率加工に最適です。
Suitable for high efficiency drilling of thin plates, such as sections and splice plates.



HSSE | TiN | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
65675	**17.5**	140	260	MT3	4.1	B	●	469	19,200
65680	**18**				4.2		●	457	19,200
65690	**19**	145	265		4.4		●	502	20,100
65700	**20**	150	270		4.7		●	523	22,000
65715	**21.5**	160	280		5		●	573	28,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
65720	**22**	160	280	MT3	5.1	B	●	582	28,300
65735	**23.5**	165	285		5.5		●	624	32,000
65740	**24**				5.6		●	655	34,500
65750	**25**				5.8		●	679	37,000
65760	**26**				6.1		●	720	39,600

機械搭載サポート

※詳細は**こちら▶** Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-MT-TDR	◎																				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1000

折損タップ除去用
EX HARD DRILLS FOR REMOVING TAPS

EX-H-DRL

破損タップ除去、焼入れ鋼 (58 ～ 68HRC)、ステライトなどの穴加工忘れに使用します。

This drill is used for: removing broken taps, drilling after heat treatment, drilling stellite or drilling quenched and tempered steels (58~68HRC).

CAD

CARBIDE　SHANK h7

単位:mm　Unit:mm

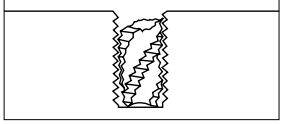
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	適応破損タップ ハンドタップ		ポイントタップ		スパイラルタップ		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
87700	**2ー6セット (5本組)**															
87702	**2**	10	30	2	19.3	0.6		M 3	No.4,No.5,No.6	M 3	No.4,No.5	M 3	No.4,No.5,No.6	●	3	4,490
87703	**3**	15	40	3	24.1	0.9		M 4,M 5	No.8,No.10	M 4	No.8,No.10	M 4,M 5	No.8,No.10	●	5	5,250
87704	**4**	20	45	4	24	1.2		M 6	¼, 5⁄16	M 5,M 6	¼	M 6	¼, 5⁄16	●	8	6,040
87705	**5**	25	50	5	23.9	1.5		M 8,M10	⅜	—	5⁄16	M 8,M10	⅜	●	12	7,140
87706	**6**	30	60	6	28.8	1.8		M 12	7⁄16, ½	M 8	⅜	M 12	7⁄16, ½	●	21	8,980
87707	**7**	35	80	8	43.6	2.1	118°	M 14	9⁄16	M10	7⁄16	M 14	9⁄16	B ●	46	14,700
87708	**8**	40			38.7	2.4		M 16	⅝	M12	½	M 16	⅝	●	48	16,700
87709	**9**	45	100	10	53.6	2.7		M 18	¾	M14	9⁄16	M 18	¾	●	89	22,900
87710	**10**	50			48.3	3		M 20	—	M16	⅝	M 20	—	●	93	24,100
87781	**11**	55	110	12	53.5	3.3		M 22	⅞	M18	—	M 22	⅞	●	137	31,600
87782	**12**	60			48.4	3.6		M 24	1	M20	¾	M 24	1	●	141	33,100

1. ドリル直径の選定は下式によります。(D＝タップの呼び、d＝ドリルの直径)
ハンドタップ、スパイラルタップ0.46D＜d＜0.75D、ポイントタップ0.6D＜d＜0.75D
2. φ2、3、4、5、6を1本ずつセットにした5本組セット(ツールNo.87700)を用意しています。

1. For drill diameter selection, use the method outlined below.
(D=tap dia. d=drill dia.)
Straight Fluted taps, Spiral Fluted taps : 0.46D＜d＜0.75D
Spiral Pointed taps : 0.6D＜d＜0.75D
2. Drills are available as a 5pcs. set (EDP No. 87700) for φ2 through φ6.

破損タップ穴あけの作業手順　Work Procedure for Removing Damaged Tap in Hole

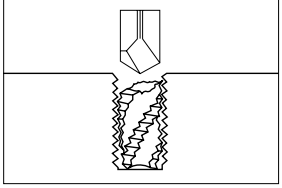
1



ドリル及びワークを、しっかりと固定し、破損したタップの中心にドリルを置きます。
タップの頭が上に出ている場合には、破損面をグラインダー等で平らにすると中心が出し易くなります。

Position the drill at the center of the damaged tap, securing both the workpiece and the drill firmly. When the head of the damaged tap is protruding, grind the damaged surface flat to make the center of the damaged tap easier to drill.

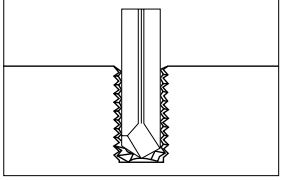
2 心出し Centering



心出し加工は給油しないで、微速クイック送りで、ていねいに行って下さい。**3**で使用するハードドリルより大きいサイズのものを使用すれば、よりスムーズに加工ができます。

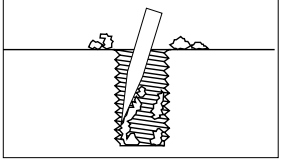
Make an initial, centered approach by drilling lightly, then quickly withdrawing the drill. For this step, do not use lubrication.

3 穴加工 Hole Processing



表の使用区分を参考に適切なドリルを選びます。一定の安定したスピードで穴あけします。ドリルの抜けぎわには、特に注意して下さい。
また、時々作業を止めて切りくずをていねいに取除いて下さい。なお、切削油剤は良質のものを十分かけて下さい。
Select an appropriate drill by consulting the table. Drill the hole at a fixed feed speed, stopping the operation occasion-ally to remove chip waste. In addition, use plenty of high quality cutting fluid.

4 タップ残部、切りくず除去
Tap remains, chips removal



タップに穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。
そして、再タッピングする事により、製品として完成します。

Once the hole has been cleared, the peripheral remnants of the tap can be removed with ease. Once the hole is cleaned, tapping can be resumed.

※穴加工忘れの場合も上記に準じて下さい。

＊ For drilling after heat treatment, follow the instructions above.

切削条件および注意点　Cutting Conditions and Procedures to Note.

1. 切削速度は 20 ～ 25m/min にして下さい。
2. 送り量は 0.01 ～ 0.05mm/rev を目安に手送りします。
3. ホルダは直径に見合った剛性のあるものを使用して下さい。
4. 切削油剤は良質なものを選定し、強制給油として下さい。
5. 軟鋼、アルミニウム、銅等、軟らかい被削材には使用できません。
6. 再研削は、定期的にこまめに行い、刃先を常にシャープに保って下さい。
7. 焼入鋼などの通し穴加工には、抜け際の急激なトルクがかからない様に受け金をすると、切損防止に役立ちます。

1. Use a drilling speed of 20-25 m/min.
2. Hand feed of 0.01mm - 0.05mm/rev. is the norm.
3. Use a rigid holder.
4. Select a high quality cutting oil and apply sufficient amounts.
5. This tool should not be used to drill soft steel, aluminium alloy equivalents, or other soft materials.
6. Resharpening should be done periodically.
7. For through hole processing of heat treated steel etc., using a cut off - positioned under the work material - to prevent breakage caused by sudden torque.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

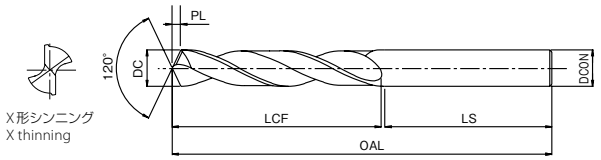
G-LIST No. | DH1008

汎用ストレート
REGULAR

V-SDR

切削条件 Cutting Conditions | P.436

低速から中速域まで、機械を選ばない汎用ドリルです。
This multi-purpose drill is best used at low to medium speeds.



CAD

HSSE | V | 28~38°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594020	**2**	24	49	2	25	0.6	●	2	695
8594021	**2.1**			2.1	25	0.6	●	3	987
8594022	**2.2**	27	53	2.2	26	0.6	●	3	987
8594023	**2.3**			2.3	26	0.7	●	3	904
8594024	**2.4**	30	57	2.4	27	0.7	●	3	987
8594025	**2.5**			2.5	27	0.7	●	4	904
8594026	**2.6**			2.6	27	0.8	●	4	904
8594027	**2.7**	33	61	2.7	28	0.8	●	4	904
8594028	**2.8**			2.8	28	0.8	●	4	941
8594029	**2.9**			2.9	28	0.8	●	4	904
8594030	**3**			3	28	0.9	●	4	904
8594031	**3.1**	36	65	3.1	29	0.9	●	5	1,090
8594032	**3.2**			3.2	29	0.9	●	5	1,090
8594033	**3.3**			3.3	29	1	●	5	1,090
8594034	**3.4**	39	70	3.4	31	1	●	6	1,090
8594035	**3.5**			3.5	31	1	●	6	1,090
8594036	**3.6**			3.6	31	1	●	6	1,200
8594037	**3.7**			3.7	31	1.1	●	7	1,200
8594038	**3.8**	43	75	3.8	32	1.1	●	8	1,200
8594039	**3.9**			3.9	32	1.1	●	8	1,200
8594040	**4**			4	32	1.2	●	8	1,200
8594041	**4.1**			4.1	32	1.2	●	8	1,350
8594042	**4.2**			4.2	32	1.2	●	8	1,350
8594043	**4.3**	47	80	4.3	33	1.2	●	9	1,350
8594044	**4.4**			4.4	33	1.3	●	9	1,350
8594045	**4.5**			4.5	33	1.3	●	10	1,350
8594046	**4.6**			4.6	33	1.3	●	10	1,500
8594047	**4.7**			4.7	33	1.4	●	10	1,500
8594048	**4.8**	52	86	4.8	34	1.4	●	11	1,500
8594049	**4.9**			4.9	34	1.4	●	12	1,500
8594050	**5**			5	34	1.4	●	12	1,500
8594051	**5.1**			5.1	34	1.5	●	12	1,930
8594052	**5.2**			5.2	34	1.5	●	13	1,930
8594053	**5.3**			5.3	34	1.5	●	13	1,930
8594054	**5.4**	57	93	5.4	36	1.6	●	14	1,930
8594055	**5.5**			5.5	36	1.6	●	15	1,930
8594056	**5.6**			5.6	36	1.6	●	15	1,970
8594057	**5.7**			5.7	36	1.6	●	16	1,970
8594058	**5.8**			5.8	36	1.7	●	16	1,970
8594059	**5.9**			5.9	36	1.7	●	17	1,970
8594060	**6**			6	36	1.7	●	17	1,970
8594061	**6.1**	63	101	6.1	38	1.8	●	20	2,380

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594062	**6.2**	63	101	6.2	38	1.8	●	20	2,380
8594063	**6.3**			6.3	38	1.8	●	21	2,380
8594064	**6.4**			6.4	38	1.8	●	21	2,380
8594065	**6.5**			6.5	38	1.9	●	22	2,380
8594066	**6.6**			6.6	38	1.9	●	22	2,810
8594067	**6.7**			6.7	38	1.9	●	23	2,810
8594068	**6.8**	69	109	6.8	40	2	●	26	2,810
8594069	**6.9**			6.9	40	2	●	27	2,810
8594070	**7**			7	40	2	●	27	2,810
8594071	**7.1**			7.1	40	2	●	27	2,880
8594072	**7.2**			7.2	40	2.1	●	28	2,880
8594073	**7.3**			7.3	40	2.1	●	28	2,880
8594074	**7.4**			7.4	40	2.1	●	30	2,880
8594075	**7.5**			7.5	40	2.2	●	30	2,880
8594076	**7.6**	75	117	7.6	42	2.2	●	33	3,450
8594077	**7.7**			7.7	42	2.2	●	34	3,450
8594078	**7.8**			7.8	42	2.3	●	34	3,450
8594079	**7.9**			7.9	42	2.3	●	35	3,450
8594080	**8**			8	42	2.3	●	36	3,450
8594081	**8.1**			8.1	42	2.3	●	38	3,720
8594082	**8.2**			8.2	42	2.4	●	39	3,720
8594083	**8.3**			8.3	42	2.4	●	39	3,720
8594084	**8.4**			8.4	42	2.4	●	41	3,720
8594085	**8.5**			8.5	42	2.5	●	41	3,720
8594086	**8.6**	81	125	8.6	44	2.5	●	47	4,010
8594087	**8.7**			8.7	44	2.5	●	48	4,010
8594088	**8.8**			8.8	44	2.5	●	49	4,010
8594089	**8.9**			8.9	44	2.6	●	50	4,010
8594090	**9**			9	44	2.6	●	51	4,010
8594091	**9.1**			9.1	44	2.6	●	53	4,310
8594092	**9.2**			9.2	44	2.7	●	54	4,310
8594093	**9.3**			9.3	44	2.7	●	54	4,310
8594094	**9.4**			9.4	44	2.7	●	56	4,310
8594095	**9.5**			9.5	44	2.7	●	56	4,310
8594096	**9.6**	87	133	9.6	46	2.8	●	60	4,450
8594097	**9.7**			9.7	46	2.8	●	60	4,450
8594098	**9.8**			9.8	46	2.8	●	62	4,450
8594099	**9.9**			9.9	46	2.9	●	63	4,870
8594100	**10**			10	46	2.9	●	64	4,450
8594101	**10.1**			10.1	46	2.9	●	64	5,380
8594102	**10.2**			10.2	46	2.9	●	65	5,160
8594103	**10.3**			10.3	46	3	●	66	5,160

次ページへ
直径 DC 10.4～13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
V-SDR	◎	◎	○	◎							○	○	○		○	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～10.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594104	**10.4**	87	133	10.4	46	3	●	68	5,380
8594105	**10.5**			10.5	46	3	●	69	5,160
8594106	**10.6**			10.6	46	3.1	●	71	5,910
8594107	**10.7**	94	142	10.7	48	3.1	●	73	5,910
8594108	**10.8**			10.8	48	3.1	●	73	5,910
8594109	**10.9**			10.9	48	3.1	●	75	5,910
8594110	**11**			11	48	3.2	●	76	5,380
8594111	**11.1**			11.1	48	3.2	●	78	6,690
8594112	**11.2**			11.2	48	3.2	●	79	6,690
8594113	**11.3**			11.3	48	3.3	●	81	6,610
8594114	**11.4**			11.4	48	3.3	●	83	6,690
8594115	**11.5**			11.5	48	3.3	●	83	6,070
8594116	**11.6**			11.6	48	3.3	●	87	7,250
8594117	**11.7**			11.7	48	3.4	●	87	7,250
8594118	**11.8**	94	142	11.8	48	3.4	●	88	7,250
8594119	**11.9**	101	151	11.9	50	3.4	●	97	7,250
8594120	**12**			12	50	3.5	●	97	6,610
8594121	**12.1**			12.1	50	3.5	●	99	9,570
8594122	**12.2**			12.2	50	3.5	●	99	9,570
8594123	**12.3**			12.3	50	3.6	●	102	9,570
8594124	**12.4**			12.4	50	3.6	●	104	9,570
8594125	**12.5**			12.5	50	3.6	●	104	8,690
8594126	**12.6**			12.6	50	3.6	●	105	10,200
8594127	**12.7**			12.7	50	3.7	●	108	10,200
8594128	**12.8**			12.8	50	3.7	●	110	10,200
8594129	**12.9**			12.9	50	3.7	●	110	10,200
8594130	**13**			13	50	3.8	●	112	9,250

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ドリル特殊品製作事例
DRILLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST

段付ドリル
STEP DRILL

サブランドドリル
SUBLAND DRILL

ダブルマージンドリル
DOUBLE MARGIN DRILL

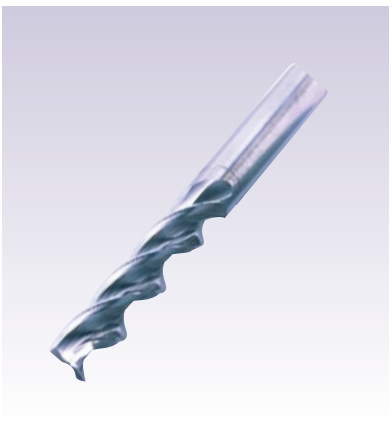
多段バニシングドリル
STEP BURNISHING DRILL

左ねじれドリル
LEFT HAND HELIX DRILL

コーナR付ドリル
CORNER ROUNDED DRILL

超硬先ムクドリル
SOLID CARBIDE-END DRILL

コアドリル
CORE DRILL



3溝ドリル
3-FLUTED DRILL

PCD工具特殊品製作事例
PCD TOOLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST

PCD油穴付ツイストドリル
PCD TWIST DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

PCDバニシングドリル
PCD BURNISHING DRILL

PCD段付ドリル
PCD STEP DRILL

PCDリーマ
PCD REAMER

PCD段付リーマ
PCD STEP REAMER

PCD座ぐり用エンドミル
PCD COUNTERBORING END MILL

G-LIST No. | CW1027

超硬リーディングドリル
CARBIDE STARTER DRILL

The A Brand

AD-LDS

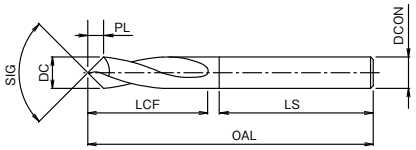
切削条件 Cutting Conditions | P.437

CAD

CARBIDE | EgiAs | WXL | SHANK h6 | 12° | 約25°

2≦DC　DC<2　3≦DC　DC<3

先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、120°±2°、140°$^{+4°}_{0°}$、となります。
Tolerance of the point angle is 60°± 3°, 90°± 1°, 120°± 2°, 140°$^{+4°}_{0°}$



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

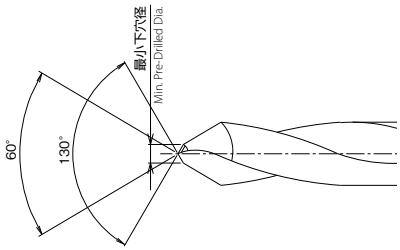
単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25	–	□	–	–
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4		□	–	–
	2 × 60°	4			32	1.7	1		□	–	–
8688951	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5		●	6	8,030
8688952	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7		●	10	9,140
8688953	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		●	28	11,600
8688954	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		●	54	13,900
8688955	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		●	95	16,700
8688956	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5		●	156	19,200
8688930	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.3	0.25	B	●	5	6,910
8688931	1 × 90°	1.8			32	0.5	0.4		●	5	6,910
8688932	2 × 90°	2.5			33	1	1		●	5	6,910
8688933	3 × 90°	9	48		39	1.5	1.2		●	6	8,030
8688934	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5		●	10	9,140
8688935	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9		●	28	11,600
8688936	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1		●	54	13,900
8688937	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5		●	96	16,700
8688938	12 × 90°	28	108	12	80	6			●	157	19,200
	0.5 × 120°	1	38	3	32.2	0.1	–	–	□	–	–
	1 × 120°	1.8			32	0.3			□	–	–
	2 × 120°	2.5			33.1	0.6			□	–	–
8688957	3 × 120°	9	48		39	0.9		B	●	6	8,030
8688958	4 × 120°	12	54	4	42	1.2			●	10	9,140

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688959	6 × 120°	15	72	6	57	1.7	–	B	●	28	11,600
8688960	8 × 120°	20	81	8	61	2.3			●	54	13,900
8688961	10 × 120°	24	93	10	69	2.9			●	95	16,700
8688962	12 × 120°	28	108	12	80	3.5			●	157	19,200
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.1		–	□	–	–
	1 × 130°	1.8			32	0.2			□	–	–
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5			□	–	–
	3 × 130°	9	48		39	0.7			□	–	–
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9			□	–	–
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4			□	–	–
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9			□	–	–
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3			□	–	–
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8			□	–	–
8688963	0.5 × 140°	1	38	3	32.2	0.1		–	●	7	6,910
8688964	1 × 140°	1.8			32	0.2			●	7	6,910
8688965	2 × 140°	2.5			33.1	0.4			●	7	6,910
8688966	3 × 140°	9	48		39	0.5			●	6	8,030
8688967	4 × 140°	12	54	4	42	0.7		B	●	10	9,140
8688968	6 × 140°	15	72	6	57	1.1			●	28	12,100
8688969	8 × 140°	20	81	8	61	1.5			●	54	14,600
8688970	10 × 140°	24	93	10	69	1.8			●	95	17,700
8688971	12 × 140°	28	108	12	80	2.2			●	157	20,300

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
AD-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1028

超硬リーディングドリル ロングシャンク
CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL

The A Brand

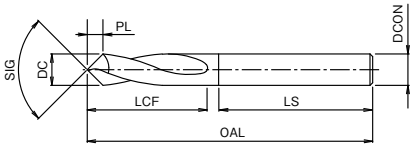
AD-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.437

CAD

CARBIDE | EgiAs | SHANK h6 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688942	**3 × 90°**	9	75	3	66	1.5	1.2		●	9	8,830
8688943	**4 × 90°**	12	100	4	88	2	1.5	B	●	18	10,700
8688944	**6 × 90°**	15	150	6	135	3	1.9		●	62	14,600

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688945	**8 × 90°**	20	150	8	130	4	2.1		●	105	17,400
8688946	**10 × 90°**	24	200	10	176	5	2.5	B	●	210	23,500
8688947	**12 × 90°**	28		12	172	6			●	365	26,300

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1009を参照下さい。 See p.1009 for details
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
AD-LS-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1000

超硬FXコーティング

FX COATED CARBIDE

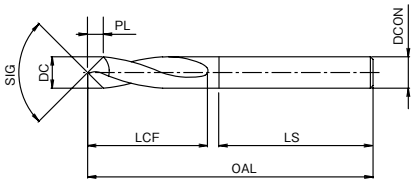
FX-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.439

面取りはもちろんセンタリングで高速、長寿命化が可能です。
This drill increases processing speed for both centering and countersinking.

CARBIDE | FX | SHANK h7 | 12° (3≦DC) | 約25° (DC<3)

CAD



先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°, 90°±1°, 130°±2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25		□		—	—
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4		□		—	—
	2 × 60°	4			32	1.7	1		□		—	—
	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5		□		—	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	—	□		—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		□		—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		□		—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		□		—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1			□		—	—
8561500	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.25	0.25	D	▲		9	8,660
8561516	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	B	●		291	43,300

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561520	20 × 90°	46	132	20	84	10	5	B	●	502	75,700
8561525	25 × 90°	53	151	25	96	12.5			●	894	114,000
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.12	—	—	□	—	—
	1 × 130°	1.8			32	0.2			□	—	—
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5			□	—	—
	3 × 130°	9	48		39	0.7			□	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9			□	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4			□	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9			□	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3			□	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8			□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

▲=この製品は生産中止しており、AD-LDS (P.325) へ切り替え生産させていただいております。
▲= The products have been stopped producing and replaced by AD-LDS (p.325).

先端角 60°の外径φ 3 ～φ 12 品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ 130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

G-LIST No. | CW1001

超硬FXコート ロングシャンク

FX COATED CARBIDE WITH LONG SHANK

FX-LS-LDS

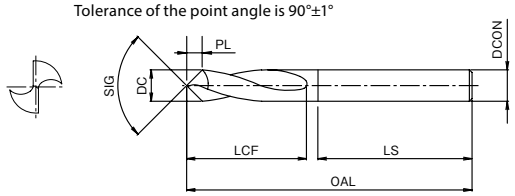
切削条件 Cutting Conditions | P.439

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing counter sinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

CARBIDE | FX | SHANK h7 | 12°

CAD

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561616	16 × 90°	41	250	16	207	8	5	C	●		668	66,300
8561620	20 × 90°	46		20	202	10			●		1,033	109,000

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561625	25 × 90°	53	250	25	195	12.5	5	C	●	1,581	157,000

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation		被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
			C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-LDS	センタリング用	Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用	Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎			◎	○	○
FX-LS-LDS	センタリング用	Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用	Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

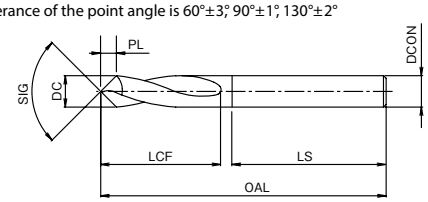
超硬DLCコーティング
DLC COATED CARBIDE

DLC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.440-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12° (3≦DC) | 約25° (DC<3)

先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°, 90°±1°, 130°±2°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

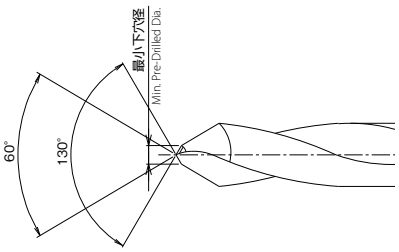
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25	□	—	—
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4	□	—	—
	2 × 60°	4			32	1.7	1	□	—	—
	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5	□	—	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	□	—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2	□	—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1	□	—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5	□	—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1		□	—	—
	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.3	0.25	□	—	—
	1 × 90°	1.8			32	0.5	0.4	□	—	—
	2 × 90°	2.5			33	1	1	□	—	—
	3 × 90°	9	48		39	1.5	1.2	□	—	—
	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5	□	—	—
	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9	□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1	□	—	—
	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5	□	—	—
	12 × 90°	28	108	12	80	6		□	—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	□	—	—
	20 × 90°	46	132	20	84	10		□	—	—
	25 × 90°	53	151	25	96	12.5		□	—	—
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.1	—	□	—	—
	1 × 130°	1.8			32	0.2		□	—	—
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5		□	—	—
	3 × 130°	9	48		39	0.7		□	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9		□	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4		□	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9		□	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3		□	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8		□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
DLC-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1040

超硬 DLCコーティングロングシャンク

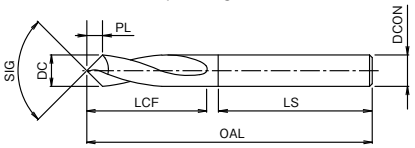
DLC COATED CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL

DLC-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	–	–
	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	–	–
	2 × 90°	2.5			55	1	1	□	–	–
	3 × 90°	9	75		66	1.5	1.2	□	–	–
	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	–	–
	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	□	–	–
	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	□	–	–
	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	□	–	–
	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	□	–	–
	12 × 90°	28		12	172	6		□	–	–

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

G-LIST No. | CW1041

超硬DLCコーティングロングシャンク(左刃左ねじれ)

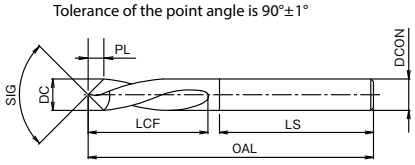
DLC COATED CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL(LH Cut・LH Helix)

DLC-LS-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.440-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	–	–
	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	–	–
	2 × 90°	2.5			55	1	1	□	–	–
	3 × 90°	9	75		66	1.5	1.2	□	–	–
	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	–	–
	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	□	–	–
	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	□	–	–
	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	□	–	–
	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	□	–	–
	12 × 90°	28		12	172	6		□	–	–

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-LS-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		
DLC-LS-LDS-L	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

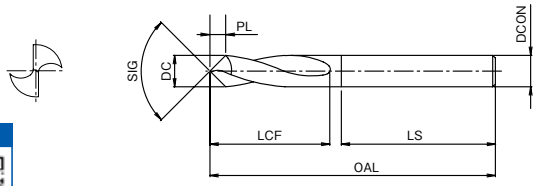
G-LIST No. | CH1000

スタンダード
HSS GENERAL TYPE

NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

先端角は90°（45°面取り）、120°、130°（斜面・曲面に対するEX-ゴールドドリルのセンタリング）があります。
The drill with a 90°point angle, is for counter sinking, and a 120°and 130°point angle for positioning process on curved and inclined surfaces.



HSS | SHANK h7 | 20°

CAD

先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	–	□	–	–
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5		□	–	–
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		□	–	–
62903	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	B	●	4	1,410
62904	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		●	7	1,610
62906	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5		●	16	1,970
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	–	□	–	–
62908	8 × 90°	26	81	8	55	4		B	●	30	2,410
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	–	□	–	–
62910	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	B	●	57	3,740
62912	12 × 90°	36	108	12	72	6			●	90	5,350
62916	16 × 90°	41	118	16	75	8	3		●	179	7,120
62918	20 × 90°	53	132	20	77	10			●	299	10,200
62920	25 × 90°	60	151	25	89	12.5			●	512	15,000
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	–	–	□	–	–
	1.5 × 120°		41		30.7	0.4			□	–	–
	2 × 120°	8	44		32.6	0.6			□	–	–
62923	3 × 120°	11	48		37	0.9		B	●	4	1,410
62924	4 × 120°	15	54	4	39	1.2			●	7	1,610

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62926	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	–	B	●	17	1,970
62928	8 × 120°	26	81	8	55	2.3			●	30	2,410
62930	10 × 120°	30	93	10	63	2.9			●	58	3,740
62932	12 × 120°	36	108	12	72	3.5			●	91	5,350
62936	16 × 120°	41	118	16	75	4.6			●	182	7,120
62938	20 × 120°	53	132	20	77	5.8			●	302	10,200
62940	25 × 120°	60	151	25	89	7.2			●	526	15,000
62943	3 × 130°	11	48	3	37	0.7			●	4	1,410
62944	4 × 130°	15	54	4	39	0.9			●	8	1,610
62946	6 × 130°	20	72	6	52	1.4			●	17	1,970
62948	8 × 130°	26	81	8	55	1.9			●	30	2,410
62950	10 × 130°	30	93	10	63	2.3			●	58	3,740
62952	12 × 130°	36	108	12	72	2.8			●	92	5,350
62956	16 × 130°	41	118	16	75	3.7			●	180	7,120
62958	20 × 130°	53	132	20	77	4.7			●	296	10,200
62960	25 × 130°	60	151	25	89	5.8			●	516	15,000

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
NC-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○	○	○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	◎	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

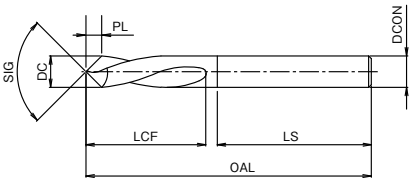
G-LIST No. | CH1016

スタンダード(左刃左ねじれ)

HSS GENERAL TYPE (LH Cut・LH Helix)

NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.440



HSS | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
NC-LDS-L	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○	○	○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	◎	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

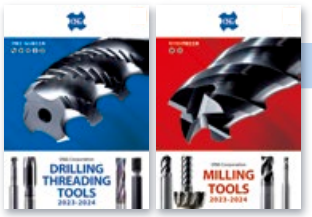
Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

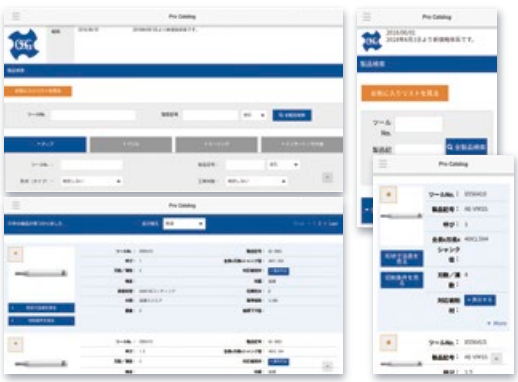
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

G-LIST No. | CH1002

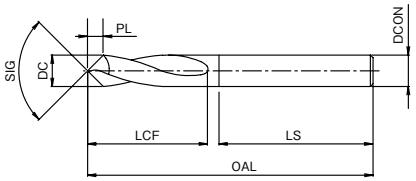
TINコーティング
TIN COATED HSS

TIN-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

TiNコーティングによりNC-LDSより高速、長寿命化が可能です。
This is the same drill as the NC-LDS, but the TiN coating increases tool life and allows for higher speed.

CAD



HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は60°±2°、90°±1°、120°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±2°,90°±1°,120°±2°

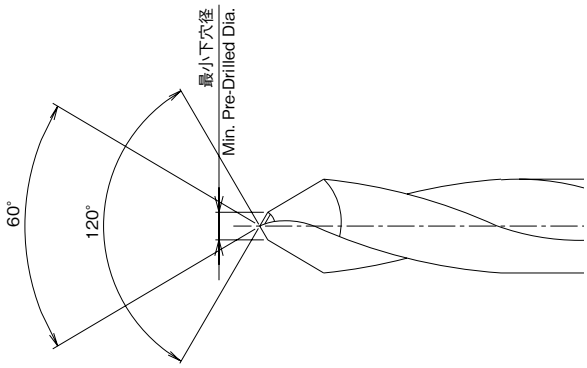
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63703	3 × 60°	11	48	3	37	1.9	1.5		●	4	2,170
63704	4 × 60°	15	54	4	39	2.8	1.7		●	6	2,330
63706	6 × 60°	20	72	6	52	4.3	1.9	D	●	16	2,950
63708	8 × 60°	26	81	8	55	6.1			●	29	3,690
63710	10 × 60°	30	93	10	63	7.7	2.1		●	57	5,380
63712	12 × 60°	36	108	12	72	9.4			●	88	7,810
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4		□	–	–
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	–	□	–	–
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		□	–	–
63603	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1		●	6	2,170
63604	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		●	6	2,330
63606	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	D	●	16	2,950
63608	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6		●	30	3,690
63610	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1		●	57	5,380

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63612	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1		●	90	7,810
63616	16 × 90°	41	118	16	75	8	3	D	●	178	11,100
63618	20 × 90°	53	132	20	77	10			●	298	15,500
63620	25 × 90°	60	151	25	89	12.5			●	510	22,000
	1 ×120°	6	38	3	26.8	0.3	–	–	□	–	–
	1.5 ×120°		41		30.7	0.4			□	–	–
	2 ×120°	8	44		32.6	0.6			□	–	–
63653	3 ×120°	11	48		37	0.9			●	4	2,170
63654	4 ×120°	15	54	4	39	1.2		D	●	6	2,330
63656	6 ×120°	20	72	6	52	1.7			●	18	2,950
63658	8 ×120°	26	81	8	55	2.3			●	30	3,690
63660	10 ×120°	30	93	10	63	2.9			●	58	5,380
63662	12 ×120°	36	108	12	72	3.5			●	91	7,810

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角 60° 品はセンタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ 120° になっています。
The TIN-NC-LDS with point angle 60°has a 120°point angle within the minimum drill hole diameter in order to prevent the chisel edges from crashing.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
TIN-NC-LDS	センタリング用 Counter Sinking	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
	60° 面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	90° 面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

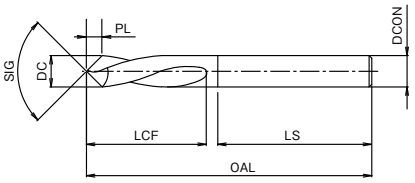
G-LIST No. | CH1017

TINコーティング(左刃左ねじれ)

TIN COATED HSS (LH Cut・LH Helix)

TIN-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.440



HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	–	□	–	–
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5		□	–	–
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		□	–	–
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1		□	–	–
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		□	–	–
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5		□	–	–

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	–	□	–	–
	8 × 90°	26	81	8	55	4			□	–	–
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8		□	–	–
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1		□	–	–
	12 × 90°	36	108	12	72	6			□	–	–

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TIN-NC-LDS-L	センタリング用 Counter Sinking	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
	90° 面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

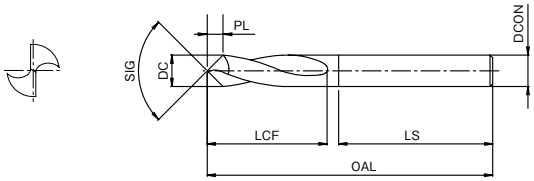
使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

DLCコーティング
DLC COATED HSS

DLC-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440-1



HSS | DLC | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	3	□	—	—
	20 × 90°	53	132	20	77	10		□	—	—
	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		□	—	—
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	□	—	—
	1.5 × 120°		41		30.7	0.4		□	—	—
	2 × 120°	8	44		32.6	0.6		□	—	—
	3 × 120°	11	48		37	0.9		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4 × 120°	15	54	4	39	1.2		□	—	—
	6 × 120°	20	72	6	52	1.7		□	—	—
	8 × 120°	26	81	8	55	2.3		□	—	—
	10 × 120°	30	93	10	63	2.9		□	—	—
	12 × 120°	36	108	12	72	3.5		□	—	—
	16 × 120°	41	118	16	75	4.6		□	—	—
	20 × 120°	53	132	20	77	5.8		□	—	—
	25 × 120°	60	151	25	89	7.2		□	—	—
	3 × 130°	11	48	3	37	0.7	—	□	—	—
	4 × 130°	15	54	4	39	0.9		□	—	—
	6 × 130°	20	72	6	52	1.4		□	—	—
	8 × 130°	26	81	8	55	1.9		□	—	—
	10 × 130°	30	93	10	63	2.3		□	—	—
	12 × 130°	36	108	12	72	2.8		□	—	—
	16 × 130°	41	118	16	75	3.7		□	—	—
	20 × 130°	53	132	20	77	4.7		□	—	—
	25 × 130°	60	151	25	89	5.8		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
DLC-NC-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

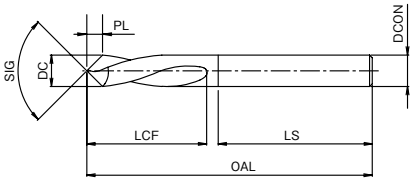
G-LIST No. | CH1015

DLCコーティング(左刃左ねじれ)

DLC COATED (LH Cut・LH Helix)

DLC-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.440-1



HSS | DLC | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-NC-LDS-L	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CH1005

Vコート粉末ハイス
V COATED XPM

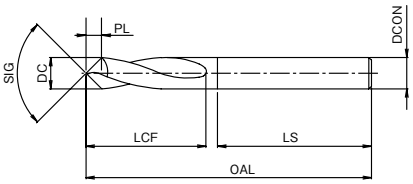
VP-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

Vコーティングにより、TIN-NC-LDSより長寿命化が可能です。
This is the same drill as the TIN-NC-LDS, but the powdered metallurgy HSS and V coating increases tool life.

CAD

XPM | V | SHANK h7 | 20°



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63803	**3 × 90°**	11	48	3	37	1.5	1.1	D	●	4	2,890
63804	**4 × 90°**	15	54	4	39	2	1.3	D	●	7	2,990
63806	**6 × 90°**	20	72	6	52	3	1.5	D	●	16	3,580
63808	**8 × 90°**	26	81	8	55	4	1.6	D	●	30	4,330
63810	**10 × 90°**	30	93	10	63	5	2.1	D	●	57	6,260

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63812	**12 × 90°**	36	108	12	72	6	2.1	D	●	91	8,710
63816	**16 × 90°**	41	118	16	75	8	3	D	●	177	12,100
63818	**20 × 90°**	53	132	20	77	10	3	D	●	297	17,300
63820	**25 × 90°**	60	151	25	89	12.5	3	D	●	521	26,700

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!
※詳細は▶P.1033を参照下さい。
See p.1033 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
VP-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CH1001

ロングシャンク
HSS GENERAL TYPE WITH LONG SHANK

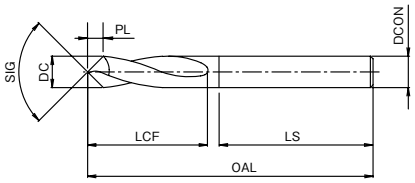
LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing countersinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

HSS | SHANK h7 | 20°

CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63503	**3 × 90°**	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6	2,330
63504	**4 × 90°**	15	100	4	60	2	1.3	●	12	3,160
63506	**6 × 90°**	20	150	6	60	3	1.5	D ●	34	4,330
63508	**8 × 90°**	26		8	60	4	1.6	●	60	4,630
63510	**10 × 90°**	30	200	10	80	5	2.1	●	124	6,840

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63512	**12 × 90°**	36	200	12	80	6	2.1	●	174	7,710
63516	**16 × 90°**	41		16	175	8		D ●	384	12,600
63518	**20 × 90°**	53	250	20	175	10	3	●	589	17,200
63520	**25 × 90°**	60		25	175	12.5		●	884	25,700

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

G-LIST No. | CH1006

Vコート粉末ハイス ロングシャンク
V COATED XPM WITH LONG SHANK

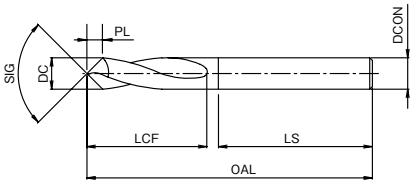
VP-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing countersinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

XPM | V | SHANK h7 | 20°

CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63903	**3× 90°**	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6	4,180
63904	**4× 90°**	15	100	4	60	2	1.3	●	12	4,980
63906	**6× 90°**	20	150	6	60	3	1.5	D ●	35	6,500
63908	**8× 90°**	26		8	60	4	1.6	●	60	7,110
63910	**10× 90°**	30	200	10	80	5	2.1	●	126	10,200

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63912	**12× 90°**	36	200	12	80	6	2.1	●	177	11,600
63916	**16× 90°**	41		16	140	8		D ●	382	18,800
63918	**20× 90°**	53	250	20	160	10	3	●	571	25,700
63920	**25× 90°**	60		25	180	12.5		●	870	40,100

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation		被削材 Work Material: 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 50~60 HRC	焼入鋼 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
LS-NC-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○		○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○		
VP-LS-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○	○	
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

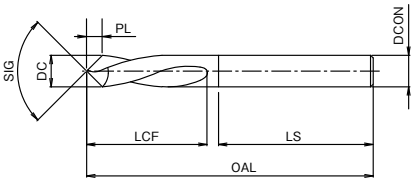
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ロングシャンク(左刃左ねじれ)

HSS GENERAL TYPE WITH LONG SHANK (LH Cut・LH Helix)

LS-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.440



HSS | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	□	—	—
	7 × 90°	24		7	60	3.5	1.6	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	4	1.6	□	—	—
	9 × 90°	29		9	60	4.5		□	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36		12	80	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
LS-NC-LDS-L	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○		○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

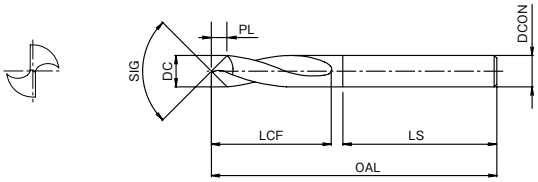
Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

G-LIST No. | CH1003

TINコーティング ロングシャンク
TIN COATED HSS WITH LONG SHANK

TIN-LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440



HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	0.9	1.1	— □	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	1.2	1.3	— □	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	1.7	1.5	— □	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	2.3	1.6	— □	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	2.9	2.1	— □	—	—
	12 × 90°	36		12	80	3.5		— □	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
TIN-LS-NC-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	○					○	○	○	○	○		○	○	
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

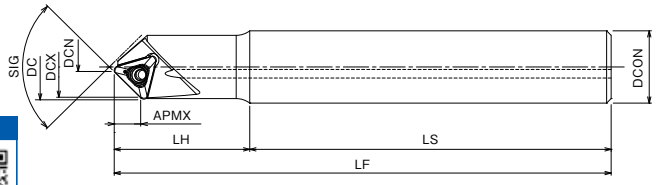
G-LIST No. | FL1091 NEW

インデキサブルリーディングドリル
CENTERING AND CHAMFERING CUTTER

PLDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441

CAD

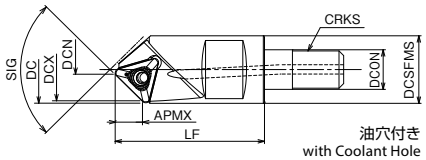


油穴付き
with Coolant Hole

ストレートシャンクタイプ Straight Shank Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径 最小 DCN	加工径 最大 DCX	外径 DC	刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	全長 OAL	首下長 LH	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
7803401	**PLDS11R002SS16-90**	90°	2.5	13.5	14.4	1	16	80	110	30	5.8	0.15	12,200
7803402	**PLDS11R002SS16-L90**							170	200			0.28	15,500
7803403	**PLDS11R002SS16-120**	120°	2.4	16	17.3			80	110		4	0.15	12,200
7803404	**PLDS11R002SS16-L120**							170	200			0.28	15,500

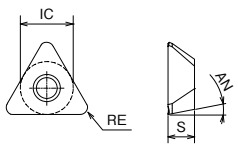


油穴付き
with Coolant Hole

ねじ込みタイプ Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径 最小 DCN	加工径 最大 DCX	外径 DC	刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
7803405	**PLDS11R002SF8-90**	90°	2.5	13.5	14.4	1	8.5	M8	10	32	14.5	5.8	0.05	12,700
7803406	**PLDS11R002SF8-120**	120°	2.4	16	17.3							4	0.05	12,700



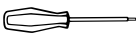
■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size 内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	コーティング材種 Grade of Coated Materials XP9020	XP2040	標準価格 (Yen)
TPKT110308ER-DM	3	6.35	3.18	11°	0.8	7814205	7813205	1,440

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N·m

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	1,370

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenchs are sold separately from the cutters.

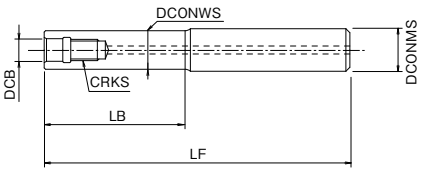
製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
PLDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

G-LIST No. | FL1072

ねじ込みタイプ専用シャンクホルダ
SHANK HOLDER FOR SCREW FIT TYPE

OP-SFA



ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：鋼シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Steel Shank

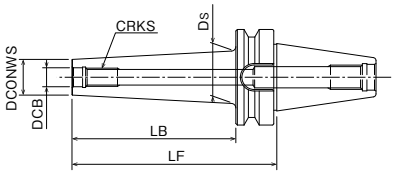
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7801900	**SF-M08SS16-15**	16	14.5	M8	8.5	95	13	C	26,300

ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：超硬シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Carbide Shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7801910	**SF-M08SS16-55CS**	16	14.5	M8	8.5	115	53	C	43,800
7801911	**SF-M08SS16-85CS**					145	83		52,400

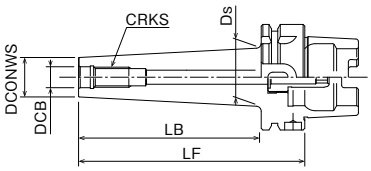


ねじ込みタイプ専用BTシャンクホルダ BT Shank Holder for Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802500	**BT30-SFA8-45**	14.5	M8	8.5	45	23	16	※	27,500
7802501	**BT30-SFA8-85**				85	63	21.1		30,000
7802508	**BT40-SFA8-45**				45	18	16		30,000
7802509	**BT40-SFA8-85**				85	58	20.5		32,900
7802518	**BT50-SFA8-85**					47	19.4		35,800
7802519	**BT50-SFA8-135**				135	97	24.6		38,500

※＝納期は当社営業まで問合せ下さい。※=Please contact our sales department for lead time



ねじ込みタイプ専用HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder for Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802550	**A63-SFA8-45**	14.5	M8	8.5	45	19	16	※	41,100
7802551	**A63-SFA8-85**				85	59	20.6		43,800
7802560	**A100-SFA8-85**					50	19.7		51,800
7802561	**A100-SFA8-135**				135	100	24.9		57,500

※＝納期は当社営業まで問合せ下さい。※=Please contact our sales department for lead time

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | CW1015

FXコーティング超硬

FX COATED CARBIDE

FX-MG-CS×60°

切削条件 Cutting Conditions | P.442

CARBIDE　FX

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9139063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(4.59)	C	●	27	25,700
9139083	8.3× 6×3.0×55	2.5	8.3			(5.02)		●	29	28,900
9139104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(6.75)		●	51	37,200
9139124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(8.57)		●	73	38,500
9139165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(11.6)		●	95	45,400
9139205	20.5×12×5.0×80	3.5	20.5	80	12	(14.72)		●	153	51,400
9139250	25 ×12×5.0×80	3.8	25			(18.36)		●	181	74,600

G-LIST No. | CW1016

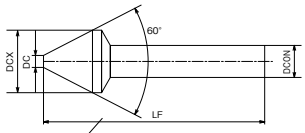
FXコーティング超硬

FX COATED CARBIDE

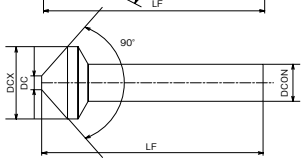
FX-MG-CS×90°

切削条件 Cutting Conditions | P.442

60°シリーズ



90°シリーズ



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9149063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(2.65)	C	●	27	25,700
9149083	8.3× 6×2.5×55	2.5	8.3			(2.9)		●	28	28,900
9149104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(3.9)		●	52	37,200
9149124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(4.95)		●	76	38,500
9149165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(6.7)		●	94	45,400
9149205	20.5×12×5.0×70	3.8	20.5		12	(8.35)		●	138	51,400
9149250	25 ×12×5.0×70	3.8	25			(10.6)		●	159	74,600

G-LIST No. | CH1012

Vコーティング

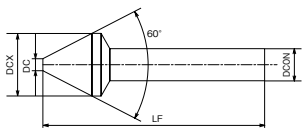
V COATED HSS

V-UCS

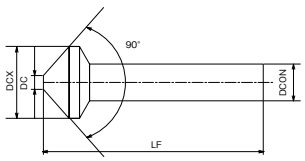
切削条件 Cutting Conditions | P.442

HSS　V

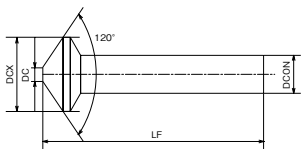
60°シリーズ



90°シリーズ



120°シリーズ



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9106063	6.3 × 60°	1.3	6.3	47	5	(4.16)	C	●	9	4,680
9106083	8.3 × 60°	1.8	8.3	52	6	(5.46)		●	14	5,570
9106104	10.4 × 60°	2.3	10.4	53		(6.84)		●	16	6,420
9106124	12.4 × 60°	2.5	12.4	60	8	(8.14)		●	30	6,840
9106165	16.5 × 60°	2.8	16.5	65		(10.83)		●	46	8,180
9106205	20.5 × 60°	3	20.5	69	10	(14.29)		●	52	11,400
9106250	25 × 60°	3.2	25	75		(17.32)		●	71	14,500
9109043	4.3 × 90°	1.3	4.3	40	4	(1.5)		●	5	3,580
9109053	5.3 × 90°		5.3			(1.9)		●	5	3,700
9109063	6.3 × 90°		6.3	45	5	(2.4)		●	9	3,740
9109073	7.3 × 90°	1.6	7.3	50	6	(2.75)		●	13	4,390
9109083	8.3 × 90°	1.8	8.3			(3.15)		●	14	4,540
9109094	9.4 × 90°	2	9.4			(3.6)		●	15	5,060
9109104	10.4 × 90°	2.2	10.4			(3.95)		●	15	5,140
9109115	11.5 × 90°	2.5	11.5	56	8	(4.5)		●	28	5,340
9109124	12.4 × 90°		12.4			(4.8)		●	28	5,460
9109134	13.4 × 90°		13.4			(5.3)		●	26	6,340
9109144	14.4 × 90°		14.4			(5.75)		●	27	6,340
9109150	15 × 90°	2.8	15	60	10	(5.9)		●	41	6,340

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9109165	16.5 × 90°	2.8	16.5	60	10	(6.65)	C	●	43	6,450
9109190	19 × 90°	3	19	63		(7.75)		●	50	8,460
9109205	20.5 × 90°		20.5			(8.5)		●	51	9,230
9109230	23 × 90°	3.2	23	67		(9.6)		●	61	10,600
9109250	25 × 90°		25			(10.6)		●	66	11,300
9109260	26 × 90°		26			(11.1)		●	66	13,900
9109280	28 × 90°	3.5	28	71	12	(12)		●	92	14,700
9109300	30 × 90°		30			(12.9)		●	96	15,900
9109310	31 × 90°		31			(13.4)		●	108	17,000
9109340	34 × 90°	4.5	34	107	16	(14.75)		●	245	27,200
9109370	37 × 90°		37	111		(16.25)		●	304	34,800
9112063	6.3 ×120°	1.3	6.3	44	5	(1.39)		●	9	5,140
9112083	8.3 ×120°	1.8	8.3	48	6	(1.82)		●	14	6,050
9112104	10.4 ×120°	2.2	10.4			(2.28)		●	15	7,070
9112124	12.4 ×120°	2.5	12.4	54	8	(2.86)		●	28	7,970
9112165	16.5 ×120°	2.8	16.5	57	10	(3.95)		●	42	9,550
9112205	20.5 ×120°	3	20.5	59		(4.91)		●	47	12,600
9112250	25 ×120°	3.2	25	62		(6.12)		●	63	16,100

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

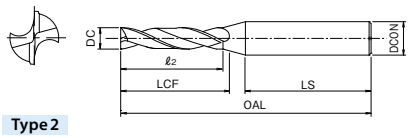
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

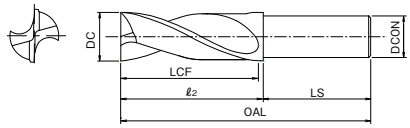
CAD

CARBIDE | EgiAs 2≦DC | IchAda DC<2 | h8 2≦DC | 0~-0.009 DC<2 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330020	0.2	0.6	40	3	34.1	0.7	1	B	●	7	7,070
※	0.21	0.7			34	0.8		—	□	—	—
※	0.22				34				□	—	—
※	0.23				34				□	—	—
※	0.24				34				□	—	—
3330025	0.25	0.8			34	0.9		B	●	7	7,480
※	0.26				34			—	□	—	—
※	0.27	0.9			34	1			□	—	—
※	0.28				33.9				□	—	—
※	0.29				33.9				□	—	—
3330030	0.3				34			B	●	7	7,070
※	0.31	1			33.9			—	□	—	—
※	0.32				33.9	1.1			□	—	—
※	0.33	1.1			33.8	1.2			□	—	—
※	0.34				33.8				□	—	—
3330035	0.35				33.9			B	●	7	7,480
※	0.36	1.2			33.7	1.4		—	□	—	—
※	0.37				33.7				□	—	—
※	0.38				33.7				□	—	—
※	0.39				33.7				□	—	—
3330040	0.4				33.9	1.3		B	●	7	7,070
※	0.41	1.3			33.7	1.5		—	□	—	—
※	0.42				33.7				□	—	—
※	0.43	1.4			33.6	1.6			□	—	—
※	0.44				33.6				□	—	—
3330045	0.45				33.7	1.5		B	●	7	7,480
※	0.46	1.5			33.6	1.7		—	□	—	—
※	0.47				33.6				□	—	—
※	0.48				33.6				□	—	—
※	0.49	1.6			33.5	1.8			□	—	—
3330050	0.5	1.7			33.4	1.9		B	●	7	6,420
※	0.51				33.5			—	□	—	—
※	0.52	1.8			33.4	2			□	—	—
※	0.53				33.4				□	—	—
※	0.54				33.4				□	—	—
3330055	0.55	1.9			33.3	2.1		B	●	7	6,950
※	0.56				33.3			—	□	—	—
※	0.57				33.4				□	—	—
※	0.58	2			33.3	2.2			□	—	—
※	0.59				33.3				□	—	—
3330060	0.6				33.3			B	●	7	6,420
※	0.61	2.1			33.2	2.3		—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	0.62	2.1	40	3	33.3	2.3	1	—	□	—	—
※	0.63				33.3				□	—	—
※	0.64	2.2			33.2	2.4		B	●	7	6,950
3330065	0.65				33.2				□	—	—
※	0.66				33.2			—	□	—	—
※	0.67	2.3			33.2	2.5			□	—	—
※	0.68				33.2				□	—	—
※	0.69				33.2				□	—	—
3330070	0.7	2.4			33.1	2.6		B	●	7	6,420
3330071	0.71				33.1				●	7	8,030
3330072	0.72				33.2				●	7	8,030
※	0.73	2.5			33.1	2.7		—	□	—	—
3330074	0.74				33.1			B	●	7	8,030
3330075	0.75	2.6			33	2.8			●	7	6,950
※	0.76				33			—	□	—	—
※	0.77				33				□	—	—
※	0.78	2.7			33	2.9			□	—	—
※	0.79				33				□	—	—
3330080	0.8				33			B	●	7	6,420
3330081	0.81	2.8			32.9	3			●	7	8,030
※	0.82				32.9			—	□	—	—
※	0.83				33				□	—	—
※	0.84	2.9			32.9	3.1			□	—	—
3330085	0.85				32.9			B	●	7	6,950
※	0.86				32.9				□	—	—
※	0.87	3			32.8	3.2		—	□	—	—
※	0.88				32.8				□	—	—
3330089	0.89				32.9				●	7	8,030
3330090	0.9	3.1			32.8	3.3		B	●	7	6,420
3330091	0.91				32.8				●	7	8,030
3330092	0.92				32.8				●	7	8,030
※	0.93	3.2			32.7	3.4		—	□	—	—
※	0.94				32.8				□	—	—
3330095	0.95				32.8			B	●	7	6,950
※	0.96	3.3			32.7	3.5		—	□	—	—
※	0.97				32.7				□	—	—
※	0.98				32.7				□	—	—
※	0.99	3.4			32.6	3.6			□	—	—
3330100	1	4	45		37	4.3		B	●	7	6,000
※	1.01				37			—	□	—	—
※	1.02	4.1			36.9	4.4			□	—	—
※	1.03				36.9				□	—	—

※=NEW SIZES

次ページへ
直径 DC 1.04～1.99 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

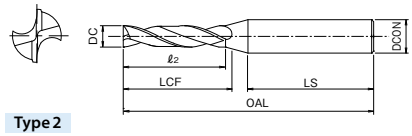
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

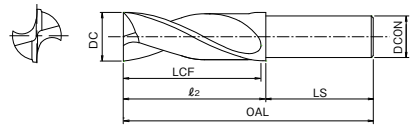
CAD

CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	FIT	約20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより
FROM 直径 DC 0.2～1.03

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	1.04	4.2	45	3	36.8	4.5	1	—	□	–	–
※	1.05				36.9				□	–	–
※	1.06				36.9				□	–	–
※	1.07	4.3			36.8	4.6			□	–	–
※	1.08				36.8				□	–	–
3330109	1.09				36.7			B	●	7	7,490
3330110	1.1	4.4			36.8	4.7			●	7	6,000
3330111	1.11				36.8				●	7	7,490
3330112	1.12	4.5			36.7	4.8			●	7	7,490
※	1.13				36.7				□	–	–
※	1.14	4.6			36.6	4.9			□	–	–
※	1.15				36.7				□	–	–
※	1.16				36.7			—	□	–	–
※	1.17	4.7			36.6	5			□	–	–
※	1.18				36.6				□	–	–
※	1.19	4.8			36.5	5.1			□	–	–
3330120	1.2				36.5			B	●	7	6,000
※	1.21	4.9			36.6	5.2		—	□	–	–
※	1.22				36.5				□	–	–
※	1.23				36.5				□	–	–
※	1.24	5			36.4	5.3		B	□	–	–
3330125	1.25				36.4				●	7	6,870
3330126	1.26				36.5				●	7	7,490
3330127	1.27	5.1			36.4	5.4			●	7	7,490
3330128	1.28				36.4				●	7	7,490
3330129	1.29	5.2			36.3	5.5			●	7	7,490
3330130	1.3				36.3				●	7	6,000
※	1.31	5.3			36.3	5.6		—	□	–	–
※	1.32				36.3				□	–	–
※	1.33				36.3				□	–	–
※	1.34	5.4			36.2	5.7			□	–	–
3330135	1.35				36.2			B	●	7	6,870
※	1.36	5.5			36.2	5.8		—	□	–	–
※	1.37				36.2				□	–	–
※	1.38				36.2				□	–	–
※	1.39	5.6			36.1	5.9			□	–	–
3330140	1.4				36.1			B	●	7	6,000
※	1.41	5.7			36.1	6		—	□	–	–
※	1.42				36.1				□	–	–
※	1.43				36.1				□	–	–
3330144	1.44	5.8			36	6.1			●	7	7,490
3330145	1.45				36				●	7	6,870
3330146	1.46				36			B	●	7	7,490
3330147	1.47	5.9			35.9	6.2			●	7	7,490
3330148	1.48				36				●	7	7,490
※	1.49	6			35.9	6.3		—	□	–	–
3330150	1.5				35.9			B	●	7	6,000
※	1.51				35.9			—	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	1.52	6.1	45	3	35.8	6.4	1	—	□	–	–
3330153	1.53				35.9			B	●	7	7,490
3330154	1.54	6.2			35.8	6.5			●	7	7,490
3330155	1.55				35.8				●	7	6,870
3330156	1.56				35.8				●	7	7,490
3330157	1.57	6.3			35.7	6.6			●	7	7,490
3330158	1.58				35.8				●	7	7,490
※	1.59	6.4			35.7	6.7		—	□	–	–
3330160	1.6				35.7			B	●	7	6,000
※	1.61	6.5			35.7	6.8		—	□	–	–
※	1.62				35.6				□	–	–
※	1.63				35.6				□	–	–
※	1.64	6.6			35.6	6.9			□	–	–
※	1.65				35.6				□	–	–
※	1.66				35.6				□	–	–
※	1.67	6.7			35.5	7			□	–	–
※	1.68				35.5				□	–	–
※	1.69	6.8			35.5	7.1			□	–	–
3330170	1.7				35.5			B	●	7	6,000
※	1.71	6.9			35.5	7.2		—	□	–	–
※	1.72				35.4				□	–	–
※	1.73				35.4				□	–	–
※	1.74	7			35.3	7.3			□	–	–
3330175	1.75				35.4			B	●	7	6,870
※	1.76	7.1			35.4	7.4		—	□	–	–
※	1.77				35.3				□	–	–
※	1.78				35.3				□	–	–
※	1.79	7.2			35.2	7.5			□	–	–
3330180	1.8				35.3			B	●	7	6,000
※	1.81	7.3			35.3	7.6		—	□	–	–
3330182	1.82				35.2				●	7	7,490
3330183	1.83				35.2				●	7	7,490
3330184	1.84	7.4			35.1	7.7		B	●	7	7,490
3330185	1.85				35.2				●	7	6,870
3330186	1.86				35.2				●	7	7,490
※	1.87	7.5			35.1	7.8			□	–	–
※	1.88				35.1			—	□	–	–
※	1.89	7.6			35	7.9			□	–	–
3330190	1.9				35.1			B	●	7	6,000
※	1.91	7.7			35.1	8		—	□	–	–
※	1.92				35				□	–	–
※	1.93				35				□	–	–
※	1.94	7.8			34.9	8.1			□	–	–
3330195	1.95				34.9			B	●	7	6,870
※	1.96	7.9			35	8.2		—	□	–	–
※	1.97				34.9				□	–	–
※	1.98				34.9				□	–	–
※	1.99	8			34.8	8.3			□	–	–

※=NEW SIZES

次ページへ
直径 DC 2～2.93 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 1.04～1.99

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330200	**2**				36			B	●	9	6,000
	2.01				36				□	–	–
	2.02				36	10.3			□	–	–
	2.03				36				□	–	–
	2.04				36				□	–	–
	2.05	10			36		–		□	–	–
	2.06				36				□	–	–
	2.07				36	10.4			□	–	–
	2.08				36				□	–	–
	2.09				36				□	–	–
3330210	**2.1**				36			B	●	9	6,000
	2.11				36				□	–	–
	2.12				36	10.5			□	–	–
	2.13				36				□	–	–
	2.14				36				□	–	–
	2.15				36		–		□	–	–
	2.16				36				□	–	–
	2.17				36	10.6			□	–	–
	2.18				36				□	–	–
	2.19				36				□	–	–
3330220	**2.2**				36			B	●	9	6,000
	2.21				36				□	–	–
	2.22				36				□	–	–
	2.23	11	50	4	36	10.7	1		□	–	–
	2.24				36				□	–	–
	2.25				36		–		□	–	–
	2.26				36				□	–	–
	2.27				36	10.8			□	–	–
	2.28				36				□	–	–
	2.29				36				□	–	–
3330230	**2.3**				36			B	●	9	6,000
	2.31				36			–	□	–	–
3330232	**2.32**				36			B	●	9	6,000
	2.33				36				□	–	–
	2.34				36	10.9			□	–	–
	2.35				36				□	–	–
	2.36				36		–		□	–	–
	2.37				36				□	–	–
	2.38				36				□	–	–
	2.39				36	11			□	–	–
3330240	**2.4**	12			36			B	●	9	6,000
	2.41				36			–	□	–	–
3330242	**2.42**				36			B	●	9	6,000
	2.43				36				□	–	–
	2.44				36	11.1			□	–	–
	2.45				36		–		□	–	–
	2.46				36				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.47				36	11.1			□	–	–
	2.48				36			–	□	–	–
	2.49				36				□	–	–
3330250	**2.5**	12			36	11.2		B	●	9	6,000
	2.51				36				□	–	–
	2.52				36			–	□	–	–
	2.53				36				□	–	–
3330254	**2.54**				36			B	●	9	6,000
	2.55				36	11.3			□	–	–
	2.56				36			–	□	–	–
	2.57				36				□	–	–
3330258	**2.58**				36			B	●	9	6,000
	2.59				36			–	□	–	–
3330260	**2.6**				36	11.4		B	●	9	6,000
	2.61				36				□	–	–
	2.62	13			36				□	–	–
	2.63				36				□	–	–
	2.64				36				□	–	–
	2.65				36	11.5		–	□	–	–
	2.66				36				□	–	–
	2.67				36				□	–	–
	2.68		50	4	36				□	–	–
	2.69				36				□	–	–
3330270	**2.7**				36	11.6	1	B	●	9	6,000
	2.71				36				□	–	–
	2.72				36				□	–	–
	2.73				36			–	□	–	–
	2.74				36				□	–	–
	2.75				36				□	–	–
3330276	**2.76**				36	11.7		B	●	9	6,000
	2.77				36			–	□	–	–
3330278	**2.78**				36			B	●	9	6,000
	2.79				36			–	□	–	–
3330280	**2.8**	14			36			B	●	9	6,000
	2.81				36				□	–	–
	2.82				36	11.8			□	–	–
	2.83				36				□	–	–
	2.84				36				□	–	–
	2.85				36			–	□	–	–
	2.86				36				□	–	–
	2.87				36	11.9			□	–	–
	2.88				36				□	–	–
	2.89				36				□	–	–
3330290	**2.9**				36			B	●	9	6,000
	2.91				38	11.2			□	–	–
	2.92	15	55	6	38			–	□	–	–
	2.93				38	11.3			□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.94～3.89 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

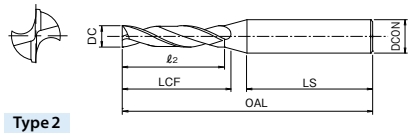
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

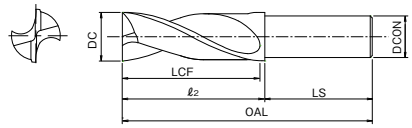
CAD

CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	約20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより FROM 直径 DC 2～2.93

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.94	15	55	6	38	11.3	1	–	□	–	–
	2.95				38				□	–	–
	2.96				38				□	–	–
	2.97				38				□	–	–
	2.98				38	11.4		B	●	19	6,000
	2.99				38				□	–	–
3330300	3				38				□	–	–
	3.01				38			–	□	–	–
	3.02				38				□	–	–
3330303	3.03				38	11.5		B	●	19	6,450
	3.04				38				□	–	–
	3.05				38				□	–	–
	3.06				38				□	–	–
	3.07				38			–	□	–	–
	3.08				38	11.6			□	–	–
	3.09				38				□	–	–
3330310	3.1				38			B	●	19	6,450
	3.11				38				□	–	–
	3.12				38				□	–	–
	3.13				38			–	□	–	–
	3.14				38	11.7			□	–	–
3330315	3.15				38			B	●	19	6,450
	3.16				38				□	–	–
	3.17				38				□	–	–
	3.18				38			–	□	–	–
	3.19				38				□	–	–
3330320	3.2				38	11.8		B	●	19	6,450
	3.21				38				□	–	–
	3.22				38				□	–	–
	3.23				38				□	–	–
	3.24				38				□	–	–
	3.25				38	11.9		–	□	–	–
	3.26				38				□	–	–
	3.27				38				□	–	–
	3.28				38				□	–	–
	3.29				38				□	–	–
3330330	3.3				38	12		B	●	19	6,450
	3.31	16			38				□	–	–
	3.32				38				□	–	–
	3.33				38				□	–	–
	3.34				38				□	–	–
	3.35				38	12.1		–	□	–	–
	3.36				38				□	–	–
	3.37				38				□	–	–
	3.38				38				□	–	–
	3.39				38				□	–	–
3330340	3.4				38			B	●	19	6,450
	3.41				38	12.2		–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.42	16	55	6	38	12.2	1	–	□	–	–
	3.43				38				□	–	–
	3.44				38				□	–	–
	3.45				38				□	–	–
	3.46				38	12.3		–	□	–	–
	3.47				38				□	–	–
	3.48				38				□	–	–
	3.49				38				□	–	–
3330350	3.5				38			B	●	19	6,450
	3.51				38	12.4		–	□	–	–
	3.52				38				□	–	–
3330353	3.53				38			B	●	19	6,790
	3.54				38				□	–	–
	3.55				38				□	–	–
	3.56				38			–	□	–	–
	3.57				38	12.5			□	–	–
	3.58				38				□	–	–
	3.59				38				□	–	–
3330360	3.6				38			B	●	19	6,790
	3.61				38				□	–	–
	3.62				38	12.6			□	–	–
	3.63				38			–	□	–	–
	3.64				38				□	–	–
	3.65				38				□	–	–
3330366	3.66				38			B	●	19	6,790
	3.67				38	12.7		–	□	–	–
3330368	3.68				38			B	●	19	6,790
	3.69				38			–	□	–	–
3330370	3.7				38			B	●	19	6,790
	3.71	19	60		38	17.7			□	–	–
	3.72				38				□	–	–
	3.73				38	17.8		–	□	–	–
	3.74				38				□	–	–
	3.75				38				□	–	–
	3.76				38				□	–	–
	3.77				38				□	–	–
	3.78				38				□	–	–
	3.79				38				□	–	–
3330380	3.8				38	17.9		B	●	20	6,790
	3.81				38				□	–	–
	3.82				38				□	–	–
	3.83				38	18		–	□	–	–
	3.84				38				□	–	–
	3.85				38				□	–	–
	3.86				38				□	–	–
	3.87				38				□	–	–
	3.88				38				□	–	–
	3.89				38	18.1		–	□	–	–

次ページへ 直径 DC 3.9～4.85 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 2.94～3.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330390	**3.9**				38			B	●	20	6,790
	3.91				38	18.1			□	–	–
	3.92				38				□	–	–
	3.93				38				□	–	–
	3.94				38				□	–	–
	3.95				38			–	□	–	–
	3.96				38	18.2			□	–	–
	3.97				38				□	–	–
	3.98				38				□	–	–
	3.99				38				□	–	–
3330400	**4**	19			38			B	●	20	6,790
	4.01				38			–	□	–	–
	4.02				38	18.3			□	–	–
3330403	**4.03**				38			B	●	20	7,270
	4.04				38				□	–	–
	4.05				38				□	–	–
	4.06				38				□	–	–
	4.07				38	18.4		–	□	–	–
	4.08				38				□	–	–
	4.09				38				□	–	–
3330410	**4.1**				38			B	●	20	7,270
	4.11				38				□	–	–
	4.12				38	18.5			□	–	–
	4.13		60	6	38		1		□	–	–
	4.14				38				□	–	–
	4.15				38			–	□	–	–
	4.16				38				□	–	–
	4.17				38	18.6			□	–	–
	4.18				38				□	–	–
	4.19				38				□	–	–
3330420	**4.2**				38			B	●	20	7,270
	4.21				38				□	–	–
	4.22				38	18.7			□	–	–
	4.23				38				□	–	–
	4.24	21			38				□	–	–
	4.25				38			–	□	–	–
	4.26				38				□	–	–
	4.27				38	18.8			□	–	–
	4.28				38				□	–	–
	4.29				38				□	–	–
3330430	**4.3**				38			B	●	20	7,270
	4.31				38				□	–	–
	4.32				38				□	–	–
	4.33				38				□	–	–
	4.34				38	18.9		–	□	–	–
	4.35				38				□	–	–
	4.36				38				□	–	–
	4.37				38	19			□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.38				38				□	–	–
	4.39				38	19		–	□	–	–
3330440	**4.4**				38			B	●	20	7,270
	4.41				38				□	–	–
	4.42				38				□	–	–
	4.43				38				□	–	–
	4.44				38	19.1			□	–	–
	4.45				38			–	□	–	–
	4.46				38				□	–	–
	4.47				38				□	–	–
	4.48				38				□	–	–
	4.49				38				□	–	–
3330450	**4.5**				38	19.2		B	●	20	7,270
	4.51				38			–	□	–	–
	4.52				38				□	–	–
3330453	**4.53**				38			B	●	21	7,780
	4.54		21	60	38				□	–	–
	4.55				38	19.3			□	–	–
	4.56				38			–	□	–	–
	4.57				38				□	–	–
	4.58				38				□	–	–
	4.59				38				□	–	–
3330460	**4.6**				38	19.4		B	●	20	7,780
	4.61				38			–	□	–	–
3330462	**4.62**			6	38		1	B	●	21	7,780
	4.63				38			–	□	–	–
3330464	**4.64**				38			B	●	20	7,780
	4.65				38				□	–	–
	4.66				38	19.5			□	–	–
	4.67				38			–	□	–	–
	4.68				38				□	–	–
	4.69				38	19.6			□	–	–
3330470	**4.7**				38			B	●	21	7,780
	4.71				38				□	–	–
	4.72				38	24.6			□	–	–
	4.73				38				□	–	–
	4.74				38				□	–	–
	4.75				38			–	□	–	–
	4.76				38				□	–	–
	4.77				38	24.7			□	–	–
	4.78		24	65	38				□	–	–
	4.79				38				□	–	–
3330480	**4.8**				38			B	●	21	7,780
	4.81				38				□	–	–
	4.82				38	24.8			□	–	–
	4.83				38			–	□	–	–
	4.84				38				□	–	–
	4.85				38	24.9			□	–	–

次ページへ
直径 DC 4.86～5.81 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

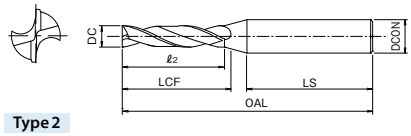
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

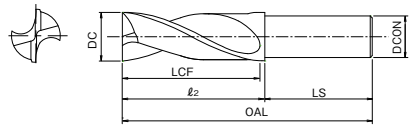
CAD

CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	FIT	約20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより FROM 直径 DC 3.9～4.85

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.86	24	65	6	38	24.9	1	–	□	–	–
	4.87				38				□	–	–
	4.88				38				□	–	–
	4.89				38				□	–	–
3330490	4.9				38			B	●	21	7,780
	4.91				38	25		–	□	–	–
	4.92				38				□	–	–
	4.93				38				□	–	–
	4.94				38				□	–	–
	4.95				38				□	–	–
	4.96				38	25.1			□	–	–
	4.97				38				□	–	–
	4.98				38				□	–	–
	4.99				38				□	–	–
3330500	5				38			B	●	22	7,780
	5.01				38	25.2		–	□	–	–
	5.02				38				□	–	–
3330503	5.03				38			B	●	22	8,210
	5.04				38			–	□	–	–
	5.05				38				□	–	–
	5.06				38				□	–	–
	5.07				38	25.3			□	–	–
	5.08				38				□	–	–
	5.09				38				□	–	–
3330510	5.1				38			B	●	22	8,210
	5.11				38	25.4		–	□	–	–
	5.12				38				□	–	–
	5.13				38				□	–	–
	5.14				38				□	–	–
	5.15				38				□	–	–
	5.16				38				□	–	–
	5.17				38	25.5			□	–	–
	5.18				38				□	–	–
	5.19				38				□	–	–
3330520	5.2				38			B	●	22	8,210
	5.21				38	25.6		–	□	–	–
	5.22				38				□	–	–
	5.23				38				□	–	–
	5.24				38				□	–	–
	5.25				38				□	–	–
	5.26				38				□	–	–
	5.27				38				□	–	–
	5.28				38	25.7			□	–	–
	5.29				38				□	–	–
3330530	5.3				38			B	●	22	8,210
	5.31				38			–	□	–	–
	5.32	27			38			–	□	–	–
	5.33				38				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.34	27	65	6	38	25.8	1	–	□	–	–
	5.35				38				□	–	–
	5.36				38				□	–	–
	5.37				38				□	–	–
	5.38				38				□	–	–
	5.39				38				□	–	–
3330540	5.4				38	25.9		B	●	22	8,210
	5.41				38				□	–	–
	5.42				38				□	–	–
	5.43				38				□	–	–
	5.44				38	26			□	–	–
	5.45				38				□	–	–
	5.46				38				□	–	–
	5.47				38				□	–	–
	5.48				38				□	–	–
	5.49				38				□	–	–
3330550	5.5				38	26.1		B	●	22	8,210
	5.51				38			–	□	–	–
3330552	5.52				38			B	●	22	8,610
	5.53				38			–	□	–	–
3330554	5.54				38			B	●	22	8,610
	5.55				38	26.2			□	–	–
	5.56				38				□	–	–
	5.57				38				□	–	–
	5.58				38				□	–	–
	5.59				38				□	–	–
3330560	5.6				38	26.3		B	●	22	8,610
	5.61				38				□	–	–
	5.62				38				□	–	–
	5.63				38				□	–	–
	5.64				38				□	–	–
	5.65				38				□	–	–
	5.66				38	26.4			□	–	–
	5.67				38				□	–	–
	5.68				38				□	–	–
	5.69				38				□	–	–
3330570	5.7				38			B	●	23	8,610
	5.71				38	26.5			□	–	–
	5.72				38				□	–	–
	5.73				38				□	–	–
	5.74				38				□	–	–
	5.75				38				□	–	–
	5.76				38	26.6			□	–	–
	5.77				38				□	–	–
	5.78				38				□	–	–
	5.79				38				□	–	–
3330580	5.8				38			B	●	23	8,610
	5.81				38			–	□	–	–

次ページへ 直径 DC 5.82～6.77 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 4.86～5.81

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.82				38				□	–	–
	5.83				38				□	–	–
	5.84				38	26.7			□	–	–
	5.85				38				□	–	–
	5.86				38			–	□	–	–
	5.87				38				□	–	–
	5.88				38				□	–	–
	5.89				38	26.8			□	–	–
3330590	**5.9**				38			B	●	23	8,610
	5.91	27	65		38		1		□	–	–
	5.92				38				□	–	–
	5.93				38				□	–	–
	5.94				38	26.9			□	–	–
	5.95				38			–	□	–	–
	5.96				38				□	–	–
	5.97				38				□	–	–
	5.98				38				□	–	–
	5.99				38	27			□	–	–
3330600	**6**				38			B	●	23	8,610
	6.01				38				□	–	–
	6.02				38			–	□	–	–
3330603	**6.03**				38			B	●	28	8,610
	6.04				38				□	–	–
	6.05			6	38				□	–	–
	6.06				38				□	–	–
	6.07				38			–	□	–	–
	6.08				38				□	–	–
	6.09				38				□	–	–
3330610	**6.1**				38			B	●	28	8,610
	6.11				38				□	–	–
	6.12				38				□	–	–
	6.13				38				□	–	–
	6.14				38				□	–	–
	6.15	30	70		38	32	2	–	□	–	–
	6.16				38				□	–	–
	6.17				38				□	–	–
	6.18				38				□	–	–
	6.19				38				□	–	–
3330620	**6.2**				38			B	●	28	8,610
	6.21				38				□	–	–
	6.22				38				□	–	–
	6.23				38				□	–	–
	6.24				38				□	–	–
	6.25				38			–	□	–	–
	6.26				38				□	–	–
	6.27				38				□	–	–
	6.28				38				□	–	–
	6.29				38				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330630	**6.3**				38			B	●	28	8,610
	6.31				38				□	–	–
	6.32				38				□	–	–
	6.33				38				□	–	–
	6.34				38				□	–	–
	6.35				38			–	□	–	–
	6.36				38				□	–	–
	6.37				38				□	–	–
	6.38				38				□	–	–
	6.39				38				□	–	–
3330640	**6.4**				38			B	●	29	8,610
	6.41				38				□	–	–
	6.42				38				□	–	–
	6.43				38				□	–	–
	6.44				38				□	–	–
	6.45				38			–	□	–	–
	6.46				38				□	–	–
	6.47				38				□	–	–
	6.48				38				□	–	–
	6.49				38				□	–	–
3330650	**6.5**				38			B	●	29	8,610
	6.51				38				□	–	–
	6.52				38			–	□	–	–
3330653	**6.53**	30	70	6	38	32	2	B	●	29	9,150
	6.54				38				□	–	–
	6.55				38				□	–	–
	6.56				38				□	–	–
	6.57				38			–	□	–	–
	6.58				38				□	–	–
	6.59				38				□	–	–
3330660	**6.6**				38			B	●	29	9,150
	6.61				38				□	–	–
	6.62				38				□	–	–
	6.63				38				□	–	–
	6.64				38				□	–	–
	6.65				38			–	□	–	–
	6.66				38				□	–	–
	6.67				38				□	–	–
	6.68				38				□	–	–
	6.69				38				□	–	–
3330670	**6.7**				38			B	●	29	9,150
	6.71				38				□	–	–
	6.72				38				□	–	–
	6.73				38			–	□	–	–
	6.74				38				□	–	–
	6.75				38				□	–	–
	6.76				38				□	–	–
	6.77				38				□	–	–

次ページへ
直径 DC 6.78～7.73 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

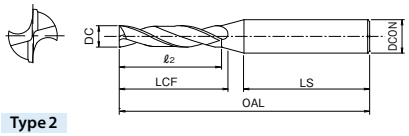
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CAD

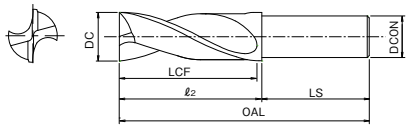
CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	≒20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

前ページより FROM 直径 DC 5.82～6.77

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.78				38			—	□	—	—
	6.79				38			—	□	—	—
3330680	6.8				38			B	●	30	9,150
	6.81				38				□	—	—
	6.82				38				□	—	—
	6.83				38				□	—	—
	6.84				38				□	—	—
	6.85				38			—	□	—	—
	6.86				38				□	—	—
	6.87				38				□	—	—
	6.88				38				□	—	—
	6.89	30	70		38	32			□	—	—
3330690	6.9				38			B	●	30	9,150
	6.91				38				□	—	—
	6.92				38				□	—	—
	6.93				38				□	—	—
	6.94				38				□	—	—
	6.95				38			—	□	—	—
	6.96				38				□	—	—
	6.97				38				□	—	—
	6.98				38				□	—	—
	6.99				38				□	—	—
3330700	7				38			B	●	30	9,150
	7.01				39			—	□	—	—
	7.02			6	39		2	—	□	—	—
3330703	7.03				39			B	●	32	9,690
	7.04				39				□	—	—
	7.05				39				□	—	—
	7.06				39				□	—	—
	7.07				39			—	□	—	—
	7.08				39				□	—	—
	7.09				39				□	—	—
3330710	7.1				39			B	●	33	9,690
	7.11				39				□	—	—
	7.12				39				□	—	—
	7.13	34	75		39	36			□	—	—
	7.14				39				□	—	—
	7.15				39			—	□	—	—
	7.16				39				□	—	—
	7.17				39				□	—	—
	7.18				39				□	—	—
	7.19				39				□	—	—
3330720	7.2				39			B	●	33	9,690
	7.21				39				□	—	—
	7.22				39				□	—	—
	7.23				39			—	□	—	—
	7.24				39				□	—	—
	7.25				39				□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.26				39				□	—	—
	7.27				39				□	—	—
	7.28				39			—	□	—	—
	7.29				39				□	—	—
3330730	7.3				39			B	●	33	9,690
	7.31				39				□	—	—
	7.32				39				□	—	—
	7.33				39				□	—	—
	7.34				39				□	—	—
	7.35				39			—	□	—	—
	7.36				39				□	—	—
	7.37				39				□	—	—
	7.38				39				□	—	—
	7.39				39				□	—	—
3330740	7.4				39			B	●	34	9,690
	7.41				39				□	—	—
	7.42				39				□	—	—
	7.43				39				□	—	—
	7.44				39				□	—	—
	7.45				39			—	□	—	—
	7.46				39				□	—	—
	7.47				39				□	—	—
	7.48				39				□	—	—
	7.49				39				□	—	—
3330750	7.5	34	75	6	39	36	2	B	●	34	9,690
	7.51				39				□	—	—
	7.52				39				□	—	—
	7.53				39				□	—	—
	7.54				39				□	—	—
	7.55				39			—	□	—	—
	7.56				39				□	—	—
	7.57				39				□	—	—
	7.58				39				□	—	—
	7.59				39				□	—	—
3330760	7.6				39			B	●	34	10,300
	7.61				39				□	—	—
	7.62				39				□	—	—
	7.63				39				□	—	—
	7.64				39				□	—	—
	7.65				39			—	□	—	—
	7.66				39				□	—	—
	7.67				39				□	—	—
	7.68				39				□	—	—
	7.69				39				□	—	—
3330770	7.7				39			B	●	35	10,300
	7.71				39				□	—	—
	7.72				39			—	□	—	—
	7.73				39				□	—	—

次ページへ 直径 DC 7.74～8.69 NEXT

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 6.78～7.73

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.74				39				□	–	–
	7.75				39				□	–	–
	7.76				39				□	–	–
	7.77				39			–	□	–	–
	7.78				39				□	–	–
	7.79				39				□	–	–
3330780	**7.8**				39			B	●	34	10,300
	7.81				39				□	–	–
	7.82				39				□	–	–
	7.83				39				□	–	–
	7.84				39				□	–	–
	7.85				39			–	□	–	–
	7.86				39				□	–	–
	7.87	34	75	6	39	36			□	–	–
	7.88				39				□	–	–
	7.89				39				□	–	–
3330790	**7.9**				39			B	●	35	10,300
	7.91				39				□	–	–
	7.92				39				□	–	–
	7.93				39				□	–	–
	7.94				39				□	–	–
	7.95				39			–	□	–	–
	7.96				39				□	–	–
	7.97				39				□	–	–
	7.98				39		2		□	–	–
	7.99				39				□	–	–
3330800	**8**				39			B	●	49	10,300
	8.01				40				□	–	–
	8.02				40			–	□	–	–
3330803	**8.03**				40			B	●	50	10,900
	8.04				40				□	–	–
	8.05				40				□	–	–
	8.06				40				□	–	–
	8.07				40			–	□	–	–
	8.08				40				□	–	–
	8.09				40				□	–	–
3330810	**8.1**				40			B	●	50	10,900
	8.11	38	80	8	40	40			□	–	–
	8.12				40				□	–	–
	8.13				40				□	–	–
	8.14				40				□	–	–
	8.15				40			–	□	–	–
	8.16				40				□	–	–
	8.17				40				□	–	–
	8.18				40				□	–	–
	8.19				40				□	–	–
3330820	**8.2**				40			B	●	51	10,900
	8.21				40			–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.22				40				□	–	–
	8.23				40				□	–	–
	8.24				40				□	–	–
	8.25				40			–	□	–	–
	8.26				40				□	–	–
	8.27				40				□	–	–
	8.28				40				□	–	–
	8.29				40				□	–	–
3330830	**8.3**				40			B	●	51	10,900
	8.31				40				□	–	–
	8.32				40				□	–	–
	8.33				40			–	□	–	–
	8.34				40				□	–	–
	8.35				40				□	–	–
	8.36				40				□	–	–
	8.37				40				□	–	–
	8.38				40				□	–	–
	8.39				40				□	–	–
3330840	**8.4**				40			B	●	52	10,900
	8.41				40				□	–	–
	8.42				40				□	–	–
	8.43				40			–	□	–	–
	8.44				40				□	–	–
	8.45				40				□	–	–
	8.46	38	80	8	40	40	2		□	–	–
	8.47				40				□	–	–
	8.48				40				□	–	–
	8.49				40				□	–	–
3330850	**8.5**				40			B	●	52	10,900
	8.51				40				□	–	–
	8.52				40				□	–	–
3330853	**8.53**				40			B	●	53	11,400
	8.54				40				□	–	–
	8.55				40				□	–	–
	8.56				40				□	–	–
	8.57				40			–	□	–	–
	8.58				40				□	–	–
	8.59				40				□	–	–
3330860	**8.6**				40			B	●	53	11,400
	8.61				40				□	–	–
	8.62				40				□	–	–
	8.63				40				□	–	–
	8.64				40				□	–	–
	8.65				40			–	□	–	–
	8.66				40				□	–	–
	8.67				40				□	–	–
	8.68				40				□	–	–
	8.69				40				□	–	–

次ページへ
直径 DC 8.7～9.65 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443

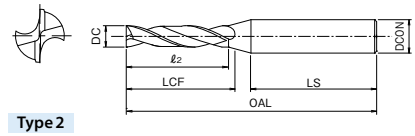
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

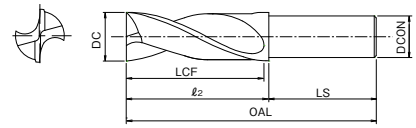
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CAD

Type 1



Type 2



CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	約20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

前ページより FROM 直径 DC 7.74～8.69

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330870	8.7				40			B	●	53	11,400
	8.71				40				□	–	–
	8.72				40				□	–	–
	8.73				40				□	–	–
	8.74				40				□	–	–
	8.75				40			–	□	–	–
	8.76				40				□	–	–
	8.77				40				□	–	–
	8.78				40				□	–	–
	8.79				40				□	–	–
3330880	8.8				40			B	●	54	11,400
	8.81				40				□	–	–
	8.82				40				□	–	–
	8.83				40				□	–	–
	8.84				40				□	–	–
	8.85	38	80		40	40		–	□	–	–
	8.86				40				□	–	–
	8.87				40				□	–	–
	8.88				40				□	–	–
	8.89				40				□	–	–
3330890	8.9				40			B	●	54	11,400
	8.91				40				□	–	–
	8.92				40				□	–	–
	8.93			8	40		2		□	–	–
	8.94				40				□	–	–
	8.95				40			–	□	–	–
	8.96				40				□	–	–
	8.97				40				□	–	–
	8.98				40				□	–	–
	8.99				40				□	–	–
3330900	9				40			B	●	55	11,400
	9.01				41				□	–	–
	9.02				41			–	□	–	–
3330903	9.03				41			B	●	58	11,900
	9.04				41				□	–	–
	9.05				41				□	–	–
	9.06				41				□	–	–
	9.07				41			–	□	–	–
	9.08				41				□	–	–
	9.09	42	85		41	44			□	–	–
3330910	9.1				41			B	●	59	11,900
	9.11				41				□	–	–
	9.12				41				□	–	–
	9.13				41				□	–	–
	9.14				41			–	□	–	–
	9.15				41				□	–	–
	9.16				41				□	–	–
	9.17				41				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.18				41			–	□	–	–
	9.19				41				□	–	–
3330920	9.2				41			B	●	60	11,900
	9.21				41				□	–	–
	9.22				41				□	–	–
	9.23				41				□	–	–
	9.24				41				□	–	–
	9.25				41			–	□	–	–
	9.26				41				□	–	–
	9.27				41				□	–	–
	9.28				41				□	–	–
	9.29				41				□	–	–
3330930	9.3				41			B	●	60	11,900
	9.31				41				□	–	–
	9.32				41				□	–	–
	9.33				41				□	–	–
	9.34				41				□	–	–
	9.35				41			–	□	–	–
	9.36				41				□	–	–
	9.37				41				□	–	–
	9.38				41				□	–	–
	9.39				41				□	–	–
3330940	9.4				41			B	●	61	11,900
	9.41				41				□	–	–
	9.42	42	85	8	41	44	2		□	–	–
	9.43				41				□	–	–
	9.44				41				□	–	–
	9.45				41			–	□	–	–
	9.46				41				□	–	–
	9.47				41				□	–	–
	9.48				41				□	–	–
	9.49				41				□	–	–
3330950	9.5				41			B	●	62	11,900
	9.51				41				□	–	–
	9.52				41				□	–	–
	9.53				41				□	–	–
	9.54				41				□	–	–
	9.55				41			–	□	–	–
	9.56				41				□	–	–
	9.57				41				□	–	–
	9.58				41				□	–	–
	9.59				41				□	–	–
3330960	9.6				41			B	●	62	12,500
	9.61				41				□	–	–
	9.62				41				□	–	–
	9.63				41			–	□	–	–
	9.64				41				□	–	–
	9.65				41				□	–	–

次ページへ 直径 DC 9.66～15.8 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 8.7～9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.66				41				□	–	–
	9.67				41			–	□	–	–
	9.68				41				□	–	–
	9.69				41				□	–	–
3330970	**9.7**				41			B	●	63	12,500
	9.71				41				□	–	–
	9.72				41				□	–	–
	9.73				41				□	–	–
	9.74				41				□	–	–
	9.75				41			–	□	–	–
	9.76				41				□	–	–
	9.77				41				□	–	–
	9.78				41				□	–	–
	9.79				41				□	–	–
3330980	**9.8**				41			B	●	64	12,500
	9.81				41				□	–	–
	9.82				41				□	–	–
	9.83	42	85	8	41	44			□	–	–
	9.84				41				□	–	–
	9.85				41			–	□	–	–
	9.86				41				□	–	–
	9.87				41				□	–	–
	9.88				41				□	–	–
	9.89				41				□	–	–
3330990	**9.9**				41		2	B	●	63	12,500
	9.91				41				□	–	–
	9.92				41				□	–	–
	9.93				41				□	–	–
	9.94				41				□	–	–
	9.95				41			–	□	–	–
	9.96				41				□	–	–
	9.97				41				□	–	–
	9.98				41				□	–	–
	9.99				41				□	–	–
3331000	**10**				41				●	81	12,500
3331003	**10.03**				42				●	85	13,000
3331010	**10.1**				42				●	85	13,000
3331020	**10.2**				42				●	86	13,000
3331030	**10.3**				42				●	86	13,000
3331040	**10.4**				42				●	86	13,000
3331050	**10.5**	46	90	10	42	48		B	●	88	13,000
3331060	**10.6**				42				●	88	13,400
3331070	**10.7**				42				●	89	13,400
3331080	**10.8**				42				●	89	13,400
3331090	**10.9**				42				●	90	13,400
3331100	**11**				42				●	90	13,400
3331103	**11.03**	50	95		43	52			●	93	14,100
3331110	**11.1**				43				●	95	14,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331120	**11.2**				43			●	96	14,100
3331130	**11.3**				43			●	97	14,100
3331140	**11.4**				43			●	97	14,100
3331150	**11.5**				43			●	99	14,100
3331160	**11.6**	50	95	10	43	52		●	99	14,600
3331170	**11.7**				43			●	100	14,600
3331180	**11.8**				43			●	100	14,600
3331190	**11.9**				43			●	101	14,600
3331200	**12**				43			●	123	14,600
3331203	**12.03**				42			●	131	17,000
3331210	**12.1**				42			●	130	17,000
3331220	**12.2**				42			●	131	17,000
3331230	**12.3**				42			●	132	17,000
3331240	**12.4**				42			●	135	17,000
3331250	**12.5**	56	100		42	58		●	133	17,000
3331260	**12.6**				42			●	134	17,000
3331270	**12.7**				42			●	135	17,000
3331280	**12.8**				42			●	136	17,000
3331290	**12.9**				42			●	138	17,000
3331300	**13**				42			●	138	17,000
3331310	**13.1**				43			●	147	20,400
3331320	**13.2**				43			●	148	20,400
3331330	**13.3**				43			●	151	20,400
3331340	**13.4**				43			●	152	20,400
3331350	**13.5**	60	105	12	43	62	2	B ●	153	20,400
3331360	**13.6**				43			●	152	20,400
3331370	**13.7**				43			●	153	20,400
3331380	**13.8**				43			●	155	20,400
3331390	**13.9**				43			●	157	20,400
3331400	**14**				43			●	157	20,400
3331410	**14.1**				44			●	165	22,900
3331420	**14.2**				44			●	165	22,900
3331430	**14.3**				44			●	166	22,900
3331440	**14.4**				44			●	168	22,900
3331450	**14.5**	64	110		44	66		●	169	22,900
3331460	**14.6**				44			●	168	22,900
3331470	**14.7**				44			●	169	22,900
3331480	**14.8**				44			●	172	22,900
3331490	**14.9**				44			●	176	22,900
3331500	**15**				44			●	174	22,900
3331510	**15.1**				45			●	181	25,700
3331520	**15.2**				45			●	184	25,700
3331530	**15.3**				45			●	185	25,700
3331540	**15.4**	68	115		45	70		●	188	25,700
3331550	**15.5**				45			●	188	25,700
3331560	**15.6**				45			●	189	25,700
3331570	**15.7**				45			●	189	25,700
3331580	**15.8**				45			●	191	25,700

次ページへ
直径 DC 15.9～20 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071 NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

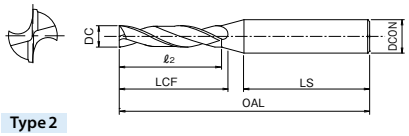
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

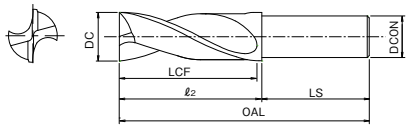
CAD

CARBIDE | EgiAs 2≦DC | IchAda DC<2 | h8 2≦DC | 0~-0.009 DC<2 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより
FROM 直径 DC 9.66～15.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331590	**15.9**	68	115	12	45	70	2	B	●	192	25,700
3331600	**16**			16	45				●	252	25,700
	16.1	74	125		49	76		—	□	—	—
	16.2				49				□	—	—
	16.3				49				□	—	—
	16.4				49				□	—	—
3331650	**16.5**				49			B	●	284	35,400
	16.6				49			—	□	—	—
	16.7				49				□	—	—
	16.8				49				□	—	—
	16.9				49				□	—	—
3331700	**17**				49			B	●	293	35,400
	17.1	78	130		50	80		—	□	—	—
	17.2				50				□	—	—
	17.3				50				□	—	—
	17.4				50				□	—	—
3331750	**17.5**				50			B	●	309	36,600
	17.6				50			—	□	—	—
	17.7				50				□	—	—
	17.8				50				□	—	—
	17.9				50				□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331800	**18**	78	130	16	50	80	2	B	●	320	36,600
	18.1	84	135		49	86		—	□	—	—
	18.2				49				□	—	—
	18.3				49				□	—	—
	18.4				49				□	—	—
3331850	**18.5**				49			B	●	336	40,100
	18.6				49			—	□	—	—
	18.7				49				□	—	—
	18.8				49				□	—	—
	18.9				49				□	—	—
3331900	**19**				49			B	●	346	40,100
	19.1	88	140		50	90		—	□	—	—
	19.2				50				□	—	—
	19.3				50				□	—	—
	19.4				50				□	—	—
3331950	**19.5**				50			B	●	367	45,400
	19.6				50			—	□	—	—
	19.7				50				□	—	—
	19.8				50				□	—	—
	19.9				50				□	—	—
3332000	**20**			20	50			B	●	458	45,400

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細は こちら▶ Scan for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1072 NEW SIZES

超硬フラットドリル ロングシャンク 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL・LONG SHANK 2D TYPE

The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.444

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

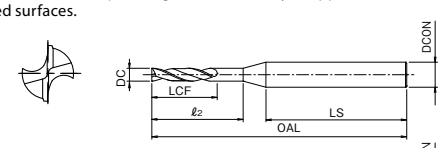
CAD

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

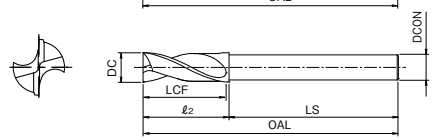
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

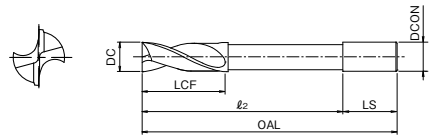
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3332300	3	15	100	6	64.4	30	1	B	32	8,450
3332310	3.1				63.6	31			32	9,010
3332320	3.2				62.8	32			32	9,010
3332330	3.3				62	33			32	9,010
3332340	3.4	16			61.1	34			32	9,010
3332350	3.5				60.3	35			32	9,010
3332360	3.6				59.5	36			32	9,440
3332370	3.7				58.7	37			32	9,440
3332380	3.8	19			57.9	38			32	9,440
3332390	3.9				57.1	39			32	9,440
3332400	4				56.3	40			32	9,440
3332410	4.1				55.5	41			32	9,780
3332420	4.2	21			54.6	42			32	9,780
3332430	4.3				53.8	43			32	9,780
3332440	4.4				53	44			32	9,780
3332450	4.5				52.2	45			32	9,780
3332460	4.6				51.4	46			33	10,500
3332470	4.7				50.6	47			33	10,500
3332480	4.8	24			49.8	48			33	10,500
3332490	4.9				48.9	49			33	10,500
3332500	5		110		58.1	50			37	10,500
3332510	5.1				57.3	51			38	11,300
3332520	5.2				56.5	52			38	11,300
3332530	5.3				55.7	53			38	11,300
3332540	5.4	27			54.9	54			39	11,300
3332550	5.5				54.1	55			39	11,300
3332560	5.6				53.3	56			39	11,700
3332570	5.7				52.4	57			40	11,700
3332580	5.8				51.6	58			40	11,700
3332590	5.9				50.8	59			41	11,700
3332600	6				81	29	2		43	11,700
3334060					50	60	3		40	11,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	6.1	30	120	6	88	32	2	—	□	—	—
※	6.2				88				□	—	—
※	6.3				88				□	—	—
※	6.4				88				□	—	—
3332650	6.5				88			B	●	51	12,100
※	6.6				88			—	□	—	—
※	6.7				88				□	—	—
3332680	6.8				88			B	●	53	12,900
※ 3332690	6.9				88				●	53	12,900
3332700	7				88				●	53	12,900
※	7.1	34	130		94			—	□	—	—
※	7.2				94				□	—	—
※	7.3				94				□	—	—
※ 3332740	7.4				94			B	●	59	14,100
3332750	7.5				94				●	58	14,100
※	7.6				94			—	□	—	—
※	7.7				94				□	—	—
3332780	7.8				94			B	●	59	15,000
※	7.9				94			—	□	—	—
3332800	8			8	94			B	●	90	15,000
3334080					50	80	3		●	90	15,000
※	8.1	38	140		100	40	2	—	□	—	—
※	8.2				100				□	—	—
※	8.3				100				□	—	—
※	8.4				100				□	—	—
3332850	8.5				100			B	●	98	15,900
※ 3332860	8.6				100				●	98	16,400
※	8.7				100			—	□	—	—
3332880	8.8				100			B	●	99	16,400
※	8.9				100			—	□	—	—
3332900	9				100			B	●	99	16,400
※	9.1	42	150		106	44		—	□	—	—

※=NEW SIZES

次ページへ
直径 DC 9.2～15.3 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1072 NEW SIZES

超硬フラットドリル ロングシャンク 2Dタイプ
CARBIDE FLAT DRILL· LONG SHANK 2D TYPE

The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.444

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

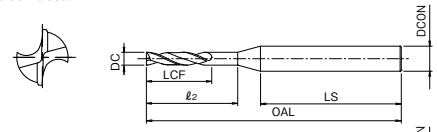
CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | ≒20° ABOUT20°

CAD

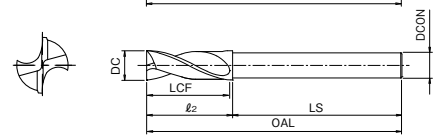
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

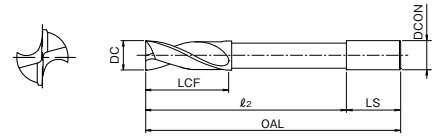
Type 1



Type 2



Type 3



前ページより
FROM 直径 DC 3～9.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※ 3332920	9.2	42	150	8	106	44	2	B	●	111	17,600
※	9.3				106			–	□	–	–
※	9.4				106				□	–	–
3332950	9.5				106			B	●	110	17,600
※	9.6				106			–	□	–	–
※	9.7				106				□	–	–
3332980	9.8				106			B	●	113	19,700
※	9.9				106			–	□	–	–
3333000	10			10	106			B	●	157	19,700
3334100					50	100	3		●	160	19,700
※	10.1	46	160		112	48	2	–	□	–	–
※	10.2				112				□	–	–
※ 3333030	10.3				112			B	●	168	20,400
※ 3333040	10.4				112				●	171	20,400
3333050	10.5				112				●	169	20,400
※	10.6				112			–	□	–	–
※	10.7				112				□	–	–
3333080	10.8				112			B	●	172	21,300
※	10.9				112			–	□	–	–
3333100	11				112			B	●	173	21,300
※ 3333110	11.1	50	170		118	52			●	185	22,900
※	11.2				118			–	□	–	–
※	11.3				118				□	–	–
※	11.4				118				□	–	–
※ 3333150	11.5				118			B	●	189	22,900
※	11.6				118			–	□	–	–
※	11.7				118				□	–	–
3333180	11.8				118			B	●	188	25,200
※	11.9				118			–	□	–	–
3333200	12			12	118			B	●	248	25,200
3334120					50	120	3		●	240	25,200
※	12.1	56	180		122	58	2	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	12.2	56	180	12	122	58	2	–	□	–	–
※	12.3				122				□	–	–
※	12.4				122				□	–	–
3333250	12.5				122			B	●	269	28,100
※	12.6				122			–	□	–	–
※	12.7				122				□	–	–
※	12.8				122				□	–	–
※	12.9				122				□	–	–
3333300	13				122			B	●	271	29,400
※	13.1	60	190		128	62		–	□	–	–
※	13.2				128				□	–	–
※	13.3				128				□	–	–
※	13.4				128				□	–	–
3333350	13.5				128			B	●	303	35,000
※	13.6				128			–	□	–	–
※	13.7				128				□	–	–
※	13.8				128				□	–	–
※	13.9				128				□	–	–
3333400	14				128			B	●	305	35,300
※	14.1	64	200		134	66		–	□	–	–
※	14.2				134				□	–	–
※	14.3				134				□	–	–
※	14.4				134				□	–	–
※ 3333450	14.5				134			B	●	330	41,100
※	14.6				134			–	□	–	–
※	14.7				134				□	–	–
※	14.8				134				□	–	–
※	14.9				134				□	–	–
3333500	15				134			B	●	333	41,100
※	15.1	68	210		140	70		–	□	–	–
※	15.2				140				□	–	–
※	15.3				140				□	–	–

※=NEW SIZES

次ページへ
直径 DC 15.4～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 9.2～15.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	**15.4**	68	210	12	140	70	2	—	□	—	—
※ 3333550	**15.5**				140			B	●	358	54,800
※	**15.6**				140			—	□	—	—
※	**15.7**				140				□	—	—
※	**15.8**				140				□	—	—
※	**15.9**				140				□	—	—
3333600	**16**			16	140			B	●	535	54,800
3334160					50	160	3		●	530	54,800
※	**16.1**	74	220		144	76	2	—	□	—	—
※	**16.2**				144				□	—	—
※	**16.3**				144				□	—	—
※	**16.4**				144				□	—	—
※ 3333650	**16.5**				144			B	●	579	60,700
※	**16.6**				144			—	□	—	—
※	**16.7**				144				□	—	—
※	**16.8**				144				□	—	—
※	**16.9**				144				□	—	—
3333700	**17**				144			B	●	578	60,700
※	**17.1**	78	230		150	80		—	□	—	—
※	**17.2**				150				□	—	—
※	**17.3**				150				□	—	—
※	**17.4**				150				□	—	—
3333750	**17.5**				150			B	●	615	82,900
※	**17.6**				150			—	□	—	—
※	**17.7**				150				□	—	—

※＝NEW SIZES

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	**17.8**	78	230	16	150	80	2	—	□	—	—
※	**17.9**				150				□	—	—
3333800	**18**				150			B	●	620	82,900
※	**18.1**	84	240		154	86		—	□	—	—
※	**18.2**				154				□	—	—
※	**18.3**				154				□	—	—
※	**18.4**				154				□	—	—
※ 3333850	**18.5**				154			B	●	661	86,100
※	**18.6**				154			—	□	—	—
※	**18.7**				154				□	—	—
※	**18.8**				154				□	—	—
※	**18.9**				154				□	—	—
※ 3333900	**19**				154			B	●	673	86,100
※	**19.1**	88	250		160	90		—	□	—	—
※	**19.2**				160				□	—	—
※	**19.3**				160				□	—	—
※	**19.4**				160				□	—	—
※ 3333950	**19.5**				160			B	●	713	90,900
※	**19.6**				160			—	□	—	—
※	**19.7**				160				□	—	—
※	**19.8**				160				□	—	—
※	**19.9**				160				□	—	—
3334000	**20**			20	160			B	●	963	90,900
3334200					50	200	3		●	950	90,900

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1110

油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)

The A Brand

ADFO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.445

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

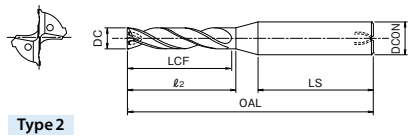
CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

CAD

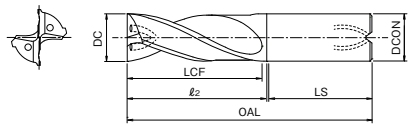
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334300	**3**	15	55	4	37.1	16	1	●	9	7,780
3334301	**3.03**				37.2			●	10	8,390
3334302	**3.1**				37.3			●	10	8,390
3334303	**3.15**				37.4			●	10	8,390
3334304	**3.2**				37.5			●	10	8,390
3334305	**3.3**				37.7			●	10	8,390
3334306	**3.4**	16			36.9	17		●	10	8,390
3334307	**3.5**				37.1			●	10	8,390
3334308	**3.53**				37.1			●	10	8,820
3334309	**3.6**				37.3			●	10	8,820
3334310	**3.66**				37.4			●	10	8,820
3334311	**3.68**				37.4			●	10	8,820
3334312	**3.7**				37.4			●	10	8,820
3334313	**3.8**	19			39.6	20		●	11	8,820
3334314	**3.9**				39.8			●	11	8,820
3334315	**4**				40		2	●	11	8,820
3334316	**4.03**	21	60	6	34.3	22	1	●	19	9,440
3334317	**4.1**				34.5			●	19	9,440
3334318	**4.2**				34.6			●	19	9,440
3334319	**4.3**				34.8			●	19	9,440
3334320	**4.4**				35			●	19	9,440
3334321	**4.5**				35.2			●	19	9,440
3334322	**4.53**				35.3			●	19	10,200
3334323	**4.6**				35.4			●	20	10,200
3334324	**4.62**				35.4			●	20	10,200
3334325	**4.64**				35.5			●	20	10,200
3334326	**4.7**				35.6			●	20	10,200
3334327	**4.8**	24	65		37.8	25		●	21	10,200
3334328	**4.9**				37.9			●	21	10,200
3334329	**5**				38.1			●	21	10,200
3334330	**5.03**				38.2			●	21	10,700
3334331	**5.1**				38.3			●	22	10,700
3334332	**5.2**				38.5			●	22	10,700
3334333	**5.3**				38.7			●	22	10,700
3334334	**5.4**	27			35.9	28		●	22	10,700
3334335	**5.5**				36.1			●	22	10,700
3334336	**5.52**				36.1			●	22	11,300
3334337	**5.54**				36.1			●	22	11,300
3334338	**5.6**				36.3			●	22	11,300
3334339	**5.7**				36.4			●	23	11,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334340	**5.8**	27	65	6	36.6	28	1	●	23	11,300
3334341	**5.9**				36.8			●	23	11,300
3334342	**6**				37		2	●	23	11,300
3334343	**6.03**	30	70	8	35.3	31	1	●	38	11,300
3334344	**6.1**				35.5			●	38	11,300
3334345	**6.2**				35.6			●	38	11,300
3334346	**6.3**				35.8			●	39	11,300
3334347	**6.4**				36			●	40	11,300
3334348	**6.5**				36.2			●	40	11,300
3334349	**6.53**				36.3			●	40	12,000
3334350	**6.6**				36.4			●	40	12,000
3334351	**6.7**				36.6			●	40	12,000
3334352	**6.8**				36.8			●	41	12,000
3334353	**6.9**				36.9			●	41	12,000
3334354	**7**				37.1			●	41	12,000
3334355	**7.03**				37.2			●	42	12,700
3334356	**7.1**	34	75		38.3	35		●	43	12,700
3334357	**7.2**				38.5			●	44	12,700
3334358	**7.3**				38.7			●	44	12,700
3334359	**7.4**				38.9			●	45	12,700
3334360	**7.5**				39.1			●	45	12,700
3334361	**7.6**				39.3			●	45	13,400
3334362	**7.7**				39.4			●	46	13,400
3334363	**7.8**				39.6			●	46	13,400
3334364	**7.9**				39.8			●	47	13,400
3334365	**8**				40		2	●	47	13,400
3334366	**8.03**	38	80	10	37.3	39	1	●	65	14,100
3334367	**8.1**				37.5			●	65	14,100
3334368	**8.2**				37.6			●	65	14,100
3334369	**8.3**				37.8			●	66	14,100
3334370	**8.4**				38			●	67	14,100
3334371	**8.5**				38.2			●	67	14,100
3334372	**8.53**				38.3			●	68	14,700
3334373	**8.6**				38.4			●	68	14,700
3334374	**8.7**				38.6			●	68	14,700
3334375	**8.8**				38.8			●	68	14,700
3334376	**8.9**				38.9			●	70	14,700
3334377	**9**				39.1			●	70	14,700
3334378	**9.03**				39.2			●	70	15,500
3334379	**9.1**	42	85		40.3	43		●	72	15,500

次ページへ
直径 DC 9.2～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3～9.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334380	**9.2**	42	85	10	40.5	43	1	●		73	15,500
3334381	**9.3**				40.7			●		75	15,500
3334382	**9.4**				40.9			●		75	15,500
3334383	**9.5**				41.1			●		75	15,500
3334384	**9.6**				41.3			●		76	16,100
3334385	**9.7**				41.4			●		76	16,100
3334386	**9.8**				41.6			●		77	16,100
3334387	**9.9**				41.8			●		78	16,100
3334388	**10**				42		2	●		78	16,100
3334389	**10.03**	46	90	12	39.3	47	1	●	B	102	16,800
3334390	**10.1**				39.5			●		102	16,800
3334391	**10.2**				39.8			●		103	16,800
3334392	**10.3**				39.8			●		104	16,800
3334393	**10.4**				40			●		104	16,800
3334394	**10.5**				40.2			●		105	16,800
3334395	**10.6**				40.4			●		105	17,500
3334396	**10.7**				40.8			●		107	17,500
3334397	**10.8**				40.8			●		107	17,500
3334398	**10.9**				40.9			●		107	17,500
3334399	**11**				41.1			●		108	17,500
3334400	**11.03**				41.2			●		108	18,200
3334401	**11.1**	50	95		42.3	51		●		113	18,200
3334402	**11.2**				42.5			●		114	18,200
3334403	**11.3**				42.7			●		116	18,200
3334404	**11.4**				42.9			●		116	18,200
3334405	**11.5**				43.1			●		117	18,200
3334406	**11.6**				43.3			●		118	18,800
3334407	**11.7**				43.4			●		119	18,800
3334408	**11.8**				43.6			●		119	18,800
3334409	**11.9**				43.8			●		120	18,800
3334410	**12**				44		2	●		122	18,800
3334411	**12.03**	56	100	14	39.3	57	1	●		148	22,000
3334412	**12.1**				39.5			●		149	22,000
3334413	**12.2**				39.6			●		150	22,000
3334414	**12.3**				39.8			●		151	22,000
3334415	**12.4**				40			●		151	22,000
3334416	**12.5**				40.2			●		153	22,000
3334417	**12.6**				40.4			●		153	22,000
3334418	**12.7**				40.6			●		154	22,000
3334419	**12.8**				40.8			●		156	22,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334420	**12.9**	56	100	14	40.9	57	1	●	B	157	22,000
3334421	**13**				41.1			●		159	22,000
3334422	**13.1**	60	105		42.3	61		●		164	26,800
3334423	**13.2**				42.5			●		166	26,800
3334424	**13.3**				42.7			●		166	26,800
3334425	**13.4**				42.9			●		168	26,800
3334426	**13.5**				43.1			●		169	26,800
3334427	**13.6**				43.3			●		171	26,800
3334428	**13.7**				43.4			●		171	26,800
3334429	**13.8**				43.8			●		173	26,800
3334430	**13.9**				43.8			●		174	26,800
3334431	**14**				44		2	●		176	26,800
3334432	**14.1**	64	110	16	41.5	65	1	●		214	29,700
3334433	**14.2**				41.6			●		216	29,700
3334434	**14.3**				41.8			●		217	29,700
3334435	**14.4**				42			●		219	29,700
3334436	**14.5**				42.2			●		221	29,700
3334437	**14.6**				42.4			●		221	29,700
3334438	**14.7**				42.6			●		223	29,700
3334439	**14.8**				42.8			●		224	29,700
3334440	**14.9**				42.9			●		226	29,700
3334441	**15**				43.1			●		227	29,700
3334442	**15.1**	68	115		44.3	69		●		235	33,600
3334443	**15.2**				44.5			●		239	33,600
3334444	**15.3**				44.7			●		240	33,600
3334445	**15.4**				44.9			●		241	33,600
3334446	**15.5**				45.1			●		242	33,600
3334447	**15.6**				45.3			●		244	33,600
3334448	**15.7**				45.4			●		246	33,600
3334449	**15.8**				45.6			●		246	33,600
3334450	**15.9**				45.8			●		248	33,600
3334451	**16**				46		2	●		249	33,600
3334452	**16.5**	74	125	18	47.2	75	1	●		320	46,000
3334453	**17**				48.1			●		329	46,000
3334454	**17.5**	78	130		50.1	79		●		348	47,300
3334455	**18**				51		2	●		359	47,300
3334456	**18.5**	84	135	20	47.2	85	1	●		416	51,800
3334457	**19**				48.1			●		430	51,800
3334458	**19.5**	88	140		50.1	89		●		455	58,900
3334459	**20**				51		2	●		465	58,900

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | DW1121 NEW

超硬フラットドリル(小型自動旋盤対応型)

CARBIDE FLAT DRILL (COMPATIBLE WITH SMALL AUTOMATIC LATHES)

A The A Brand

ADF-NC

切削条件 Cutting Conditions P.443

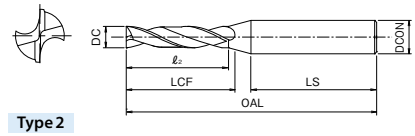
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

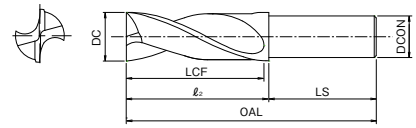
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	6	45	4	35	6.3	1	□	—	—
	2.5	7.5			35.5	6.7		□	—	—
	3	9			35	8.1		□	—	—
	3.5	10.5	50		37.5	11.6		□	—	—
	4	12			38	12	2	□	—	—
	4.5	13.5			38			□	—	—
	5	15		5	35	15		□	—	—
				6	35	13.1	1	□	—	—
	5.5	16.5			36.5	17.6		□	—	—
	6	18	55		37	18	2	□	—	—
	7	21			36	19		□	—	—
			60	7	39	21		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8	24	60	6	37	22	2	□	—	—
				7	38			□	—	—
				8	36	24		□	—	—
	9	27	65	6	39.1			□	—	—
				7	40			□	—	—
				10	38	25.1	1	□	—	—
	10	30		6	36	27		□	—	—
				7	36.1			□	—	—
			70	10	40			□	—	—
	11	33		8	38.1	30		□	—	—
			75	10	45			□	—	—
	12	36			40	34		□	—	—

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-NC	◎	◎	◎	◎	◎	○						◎	◎		○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1122 NEW

油穴付き超硬フラットドリル(小型自動旋盤対応型)

CARBIDE FLAT DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (COMPATIBLE WITH SMALL AUTOMATIC LATHES)

A The A Brand

ADFO-NC

切削条件 Cutting Conditions | P.445

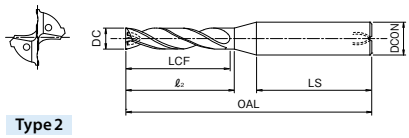
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

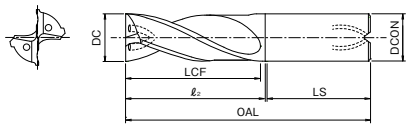
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	9	45	4	35.5	7.6	1	□	—	—
	3.5	10.5	50		37.5	11.6		□	—	—
	4	12			38	12	2	□	—	—
	4.5	13.5		5	35	14.1	1	□	—	—
	5	15			35	15	2	□	—	—
				6	35	13.1	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.5	16.5	55	6	36.5	17.6	1	□	—	—
	6	18			37	18	2	□	—	—
	7	21	60	7	39	21		□	—	—
	8	24		8	36	24		□	—	—
	10	30	70	10	40	30		□	—	—

機械搭載サポート

※詳細はこちら▶ Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

CAD データ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFO-NC	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

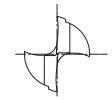
G-LIST No. | CW1007

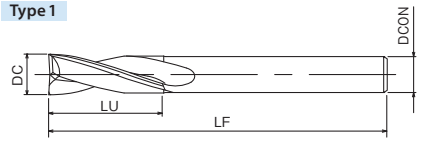
FXコート 座ぐり加工用 2刃ショート

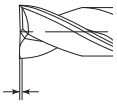
FX COATED・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

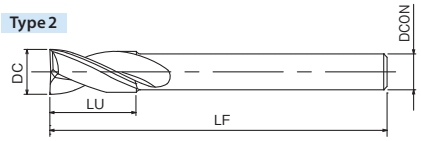
FX-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.446

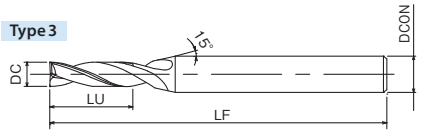








平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)



CARBIDE | FX | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	–	□	–	–
	0.6		1.2				□	–	–
	0.7		1.4				□	–	–
	0.8		1.6				□	–	–
	0.9		2				□	–	–
	1	45	2.5				□	–	–
	1.1						□	–	–
	1.2		4				□	–	–
	1.3						□	–	–
	1.4						□	–	–
	1.5						□	–	–
	1.6		5				□	–	–
	1.7						□	–	–
	1.8						□	–	–
	1.9						□	–	–
	2		6				□	–	–
	2.1						□	–	–
	2.2						□	–	–
	2.3						□	–	–
	2.4		8				□	–	–
	2.5						□	–	–
	2.6						□	–	–
	2.7						□	–	–
	2.8						□	–	–
	2.9						□	–	–
8530630	3	50	10	6		D	●	18	9,250
	3.1					–	□	–	–
	3.2						□	–	–
8530633	3.3					D	●	18	9,630
	3.4					–	□	–	–
8530635	3.5					D	●	18	9,630
	3.6					–	□	–	–
	3.7						□	–	–
	3.8		11				□	–	–
	3.9						□	–	–
8530640	4					D	●	18	9,630
	4.1					–	□	–	–
8530642	4.2					D	●	18	9,630
	4.3					–	□	–	–
	4.4						□	–	–
8530645	4.5					D	●	19	9,630
	4.6					–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	6	3	–	□	–	–
	4.8	60	13				□	–	–
	4.9						□	–	–
8530650	5					D	●	23	10,500
	5.1					–	□	–	–
	5.2						□	–	–
	5.3						□	–	–
	5.4						□	–	–
8530655	5.5					D	●	23	10,900
	5.6					–	□	–	–
	5.7						□	–	–
	5.8						□	–	–
	5.9						□	–	–
8530660	6				1	D	●	23	10,900
	6.1	70	16		2	–	□	–	–
	6.2						□	–	–
	6.3						□	–	–
	6.4						□	–	–
8530665	6.5					D	●	29	14,200
	6.6					–	□	–	–
	6.7						□	–	–
8530668	6.8					D	●	29	14,200
	6.9					–	□	–	–
8530670	7					D	●	29	14,200
	7.1					–	□	–	–
	7.2	70	19				□	–	–
	7.3						□	–	–
	7.4						□	–	–
8530675	7.5					D	●	30	14,200
	7.6					–	□	–	–
	7.7						□	–	–
	7.8						□	–	–
	7.9						□	–	–
8530680	8			8		D	●	45	16,100
	8.1	80					□	–	–
	8.2					–	□	–	–
	8.3						□	–	–
	8.4						□	–	–
8530685	8.5					D	●	55	18,700
	8.6						□	–	–
	8.7					–	□	–	–
	8.8						□	–	–

次ページへ
外径 DC 8.9～17.2 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5～8.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.9	80	19	8	2	–	□	–	–
8530690	**9**					D	●	55	18,700
	9.1					–	□	–	–
	9.2						□	–	–
	9.3						□	–	–
	9.4						□	–	–
8530695	**9.5**		22			D	●	55	19,300
	9.6					–	□	–	–
	9.7						□	–	–
	9.8						□	–	–
	9.9						□	–	–
8530700	**10**			10	1	D	●	77	18,700
	10.1	90				–	□	–	–
	10.2						□	–	–
8530703	**10.3**					D	●	93	23,300
	10.4					–	□	–	–
8530705	**10.5**					D	●	94	23,300
	10.6					–	□	–	–
	10.7						□	–	–
	10.8						□	–	–
	10.9						□	–	–
8530710	**11**				2	D	●	94	23,300
	11.1					–	□	–	–
	11.2						□	–	–
	11.3	90	22			–	□	–	–
	11.4						□	–	–
8530715	**11.5**					D	●	96	23,500
	11.6					–	□	–	–
	11.7						□	–	–
	11.8						□	–	–
	11.9						□	–	–
8530720	**12**		26	12	1	D	●	125	27,300
	12.1					–	□	–	–
	12.2						□	–	–
	12.3						□	–	–
	12.4						□	–	–
8530725	**12.5**	100			2	D	●	142	32,000
	12.6					–	□	–	–
	12.7						□	–	–
	12.8						□	–	–
	12.9						□	–	–
8530730	**13**					D	●	145	32,000

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.1	100	26	12	2	–	□	–	–
	13.2						□	–	–
	13.3						□	–	–
	13.4						□	–	–
8530735	**13.5**					D	●	156	39,000
	13.6					–	□	–	–
	13.7						□	–	–
	13.8						□	–	–
	13.9						□	–	–
8530740	**14**					D	●	158	39,000
	14.1					–	□	–	–
	14.2						□	–	–
	14.3						□	–	–
	14.4						□	–	–
8530745	**14.5**	105				D	●	170	45,000
	14.6					–	□	–	–
	14.7						□	–	–
	14.8						□	–	–
	14.9						□	–	–
8530750	**15**					D	●	170	45,000
	15.1	115	32			–	□	–	–
	15.2						□	–	–
	15.3						□	–	–
	15.4						□	–	–
8530755	**15.5**					D	●	188	45,500
	15.6					–	□	–	–
	15.7						□	–	–
	15.8						□	–	–
	15.9						□	–	–
8530760	**16**			16	1	D	●	287	46,000
	16.1					–	□	–	–
	16.2						□	–	–
	16.3						□	–	–
	16.4						□	–	–
8530765	**16.5**				2	D	●	289	76,200
	16.6					–	□	–	–
	16.7						□	–	–
	16.8						□	–	–
	16.9						□	–	–
8530770	**17**					D	●	292	76,200
	17.1					–	□	–	–
	17.2						□	–	–

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 17.3～20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

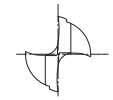
G-LIST No. | CW1007

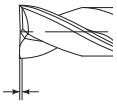
FXコート 座ぐり加工用 2刃ショート

FX COATED・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

FX-ZDS

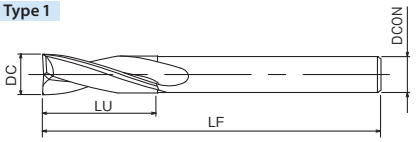
切削条件 Cutting Conditions | P.446



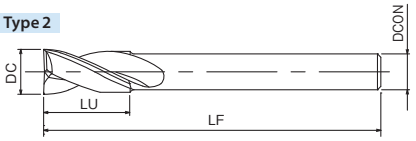


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

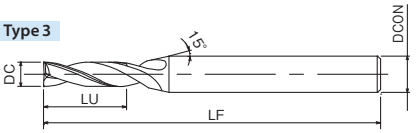
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | FX | 0～− 0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

前ページより FROM 外径 DC 8.9～17.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.3	115	32	16	2	—	□	—	—
	17.4						□	—	—
8530775	17.5					D	●	295	76,200
	17.6					—	□	—	—
	17.7						□	—	—
	17.8						□	—	—
	17.9						□	—	—
8530780	18					D	●	304	76,200
	18.1					—	□	—	—
	18.2						□	—	—
	18.3						□	—	—
	18.4						□	—	—
8530785	18.5					D	●	307	76,200
	18.6					—	□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18.7	115	32	16	2	—	□	—	—
	18.8						□	—	—
	18.9						□	—	—
8530790	19					D	●	307	76,200
	19.1	125	38			—	□	—	—
	19.2						□	—	—
	19.3						□	—	—
	19.4						□	—	—
8530795	19.5					D	●	330	77,100
	19.6					—	□	—	—
	19.7						□	—	—
	19.8						□	—	—
	19.9						□	—	—
8530800	20			20	1	D	●	467	77,100

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
FX-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1008

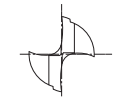
FXコート 座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート

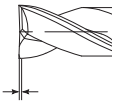
FX COATED・2FLUTES・SHORT・WITH LONG SHANK・FOR COUNTERBORING

FX-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.446

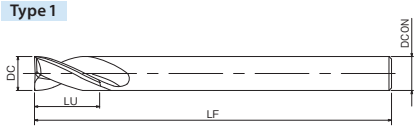
CARBIDE | FX | 0～－0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



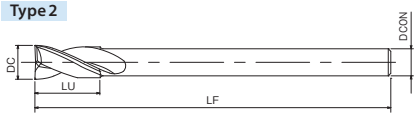


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

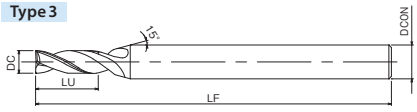
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	—	—	—
	3.1		10				—	—
	3.2						—	—
	3.3						—	—
	3.4						—	—
	3.5						—	—
	3.6						—	—
	3.7						—	—
	3.8		11				—	—
	3.9						—	—
	4						—	—
	4.1						—	—
	4.2						—	—
	4.3						—	—
	4.4						—	—
	4.5						—	—
	4.6						—	—
	4.7						—	—
	4.8	110	13				—	—
	4.9						—	—
	5						—	—
	5.1						—	—
	5.2						—	—
	5.3						—	—
	5.4						—	—
	5.5						—	—
	5.6						—	—
	5.7						—	—
	5.8						—	—
	5.9						—	—
	6	120	16		1		—	—
	6.1				2		—	—
	6.2						—	—
	6.3						—	—
	6.4						—	—
	6.5						—	—
	6.6						—	—
	6.7						—	—
	6.8						—	—
	6.9						—	—
	7						—	—
	7.1						—	—
	7.2						—	—
	7.3						—	—
	7.4						—	—
	7.5						—	—
	7.6		19				—	—
	7.7						—	—
	7.8						—	—
	7.9						—	—
	8	130		8	1		—	—
	8.1				2		—	—
	8.2						—	—
	8.3						—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.4	130	19	8	2	—	—	—
	8.5						—	—
	8.6						—	—
	8.7						—	—
	8.8						—	—
	8.9						—	—
	9						—	—
	9.1						—	—
	9.2						—	—
	9.3						—	—
	9.4						—	—
	9.5						—	—
	9.6		22				—	—
	9.7						—	—
	9.8						—	—
	9.9						—	—
	10	150		10	1		—	—
	10.1				2		—	—
	10.2						—	—
	10.3						—	—
	10.4						—	—
	10.5						—	—
	10.6						—	—
	10.7						—	—
	10.8						—	—
	10.9						—	—
	11						—	—
	11.1						—	—
	11.2						—	—
	11.3						—	—
	11.4						—	—
	11.5						—	—
	11.6						—	—
	11.7						—	—
	11.8						—	—
	11.9						—	—
	12	180	26	12	1		—	—
	12.1				2		—	—
	12.2						—	—
	12.3						—	—
	12.4						—	—
	12.5						—	—
	12.6						—	—
	12.7						—	—
	12.8						—	—
	12.9						—	—
	13						—	—
	13.1						—	—
	13.2						—	—
	13.3						—	—
	13.4						—	—
	13.5						—	—
	13.6						—	—
	13.7						—	—

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 13.8～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

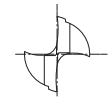
G-LIST No. | CW1008

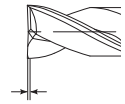
FXコート 座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート

FX COATED・2FLUTES・SHORT・WITH LONG SHANK・FOR COUNTERBORING

FX-LS-ZDS

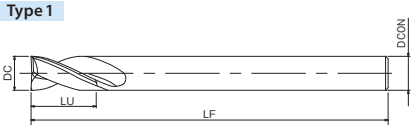
切削条件 Cutting Conditions | P.446



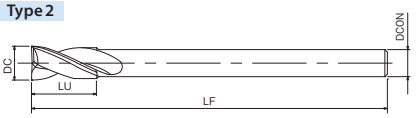


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

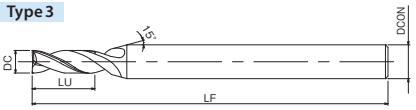
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | FX | 0～－0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20'

前ページより FROM 外径 DC 3～13.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.8	180	26	12	2	–	–	–
	13.9						–	–
	14						–	–
	14.1						–	–
	14.2						–	–
	14.3						–	–
	14.4						–	–
	14.5						–	–
	14.6						–	–
	14.7						–	–
	14.8						–	–
	14.9						–	–
	15						–	–
	15.1		32				–	–
	15.2						–	–
	15.3						–	–
	15.4						–	–
	15.5						–	–
	15.6						–	–
	15.7						–	–
	15.8						–	–
	15.9						–	–
	16	200		16	1		–	–
	16.1				2		–	–
	16.2						–	–
	16.3						–	–
	16.4						–	–
	16.5						–	–
	16.6						–	–
	16.7						–	–
	16.8						–	–
	16.9						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17	200	32	16	2	–	–	–
	17.1						–	–
	17.2						–	–
	17.3						–	–
	17.4						–	–
	17.5						–	–
	17.6						–	–
	17.7						–	–
	17.8						–	–
	17.9						–	–
	18						–	–
	18.1						–	–
	18.2						–	–
	18.3						–	–
	18.4						–	–
	18.5						–	–
	18.6						–	–
	18.7						–	–
	18.8						–	–
	18.9						–	–
	19						–	–
	19.1		38				–	–
	19.2						–	–
	19.3						–	–
	19.4						–	–
	19.5						–	–
	19.6						–	–
	19.7						–	–
	19.8						–	–
	19.9						–	–
	20	220		20	1		–	–

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。 See p.1016 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-LS-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

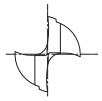
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

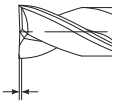
FXコート 座ぐり加工用 2刃ミディアム

FX COATED・2FLUTES・MEDIUM・FOR COUNTERBORING

FX-ZDN

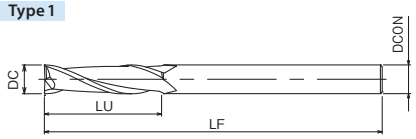
切削条件 Cutting Conditions | P.446



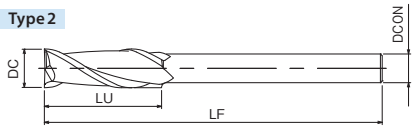


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

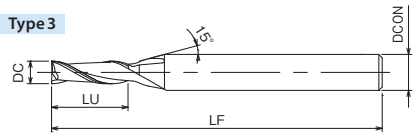
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | FX | SHRINK FIT | 約20°

0～－0.02 | ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	55	11	6	3	–	–	–
	3.1		13				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8	60	16				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	65	19				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	70	22		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		26				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8			8	1		–	–
	8.1	80			2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.4	80	26	8	2	–	–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		32				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10			10	1		–	–
	10.1	90			2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11					–	–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9						–	–
	12		38	12	1		–	–
	12.5	100			2		–	–
	13						–	–
	13.5						–	–
	14						–	–
	14.5	105					–	–
	15						–	–
	15.5	115	45	16	1		–	–
	16						–	–
	16.5				2		–	–
	17						–	–
	17.5						–	–
	18						–	–
	18.5						–	–
	19						–	–
	19.5	125	53	20	1		–	–
	20						–	–

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1011

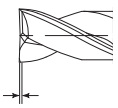
FXコート 油穴付き座ぐり加工用 2刃ミディアム

FX COATED・2FLUTES・MEDIUM・FOR COUNTERBORING・WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-ZDN

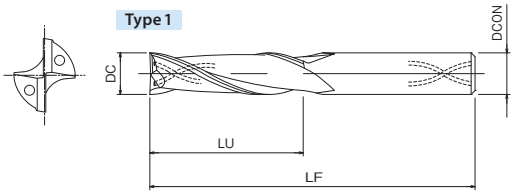
切削条件 Cutting Conditions | P.446

CARBIDE | FX | 0～− 0.02 | SHRINK FIT | φ20～30° ABOUT 20°~30°

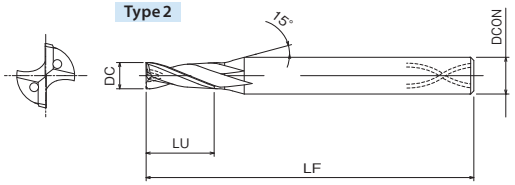


平坦度0.02mm以下
Flatness ≦0.02mm

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	60	11	6	2	–	–	–
	3.1		13				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8	65	16				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	70	19				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	75	22	8	2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6	80	26	8	2	–	–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8				1		–	–
	8.1	85		10	2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6	90	32				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10				1		–	–
	10.1	95		12	2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1	100					–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9	105	38				–	–
	12				1		–	–

※ Specialized for plunging.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDN(P.360)・FX-HO-ZDN	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

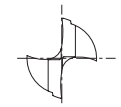
G-LIST No. | CW1009

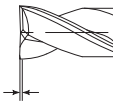
DIAコート 座ぐり加工用 2刃ショート

DIA COATED・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

DIA-ZDS

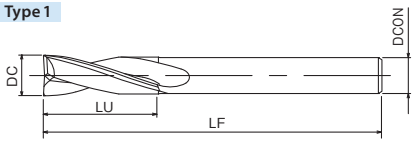
切削条件 Cutting Conditions | P.447



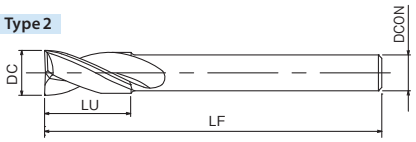


平坦度0.02mm以下
Flatness ≦0.02mm

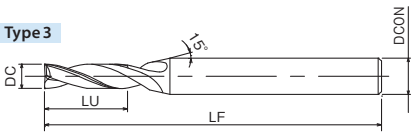
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | DIA | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	—	—	—
	0.6		1.2				—	—
	0.7		1.4				—	—
	0.8		1.6				—	—
	0.9		2				—	—
	1	45	2.5				—	—
	1.1						—	—
	1.2		4				—	—
	1.3						—	—
	1.4						—	—
	1.5						—	—
	1.6		5				—	—
	1.7						—	—
	1.8						—	—
	1.9						—	—
	2		6				—	—
	2.1						—	—
	2.2						—	—
	2.3						—	—
	2.4		8				—	—
	2.5						—	—
	2.6						—	—
	2.7						—	—
	2.8						—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9	45	8	4	3	—	—	—
	3	50		6			—	—
	3.3		10				—	—
	3.5						—	—
	4		11				—	—
	4.2						—	—
	4.5						—	—
	5	60	13				—	—
	5.5						—	—
	6				1		—	—
	6.5	70	16		2		—	—
	6.8						—	—
	7						—	—
	7.5						—	—
	8		19	8	1		—	—
	8.5	80			2		—	—
	9						—	—
	9.5						—	—
	10		22	10	1		—	—
	10.3	90			2		—	—
	10.5						—	—
	11						—	—
	11.5						—	—
	12		26	12	1		—	—

※ Specialized for plunging.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DIA-ZDS															◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

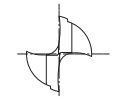
G-LIST No. | CW1012

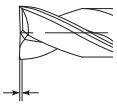
座ぐり加工用 2刃ショート(銅・アルミ加工用)

2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING (FOR COPPER ALLOYS, ALUMINUM ALLOYS)

CA-ZDS

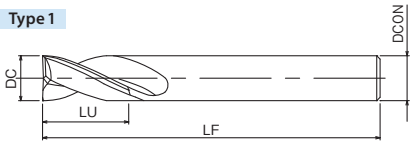
切削条件 Cutting Conditions | P.448



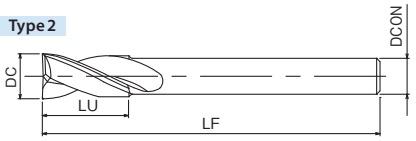


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

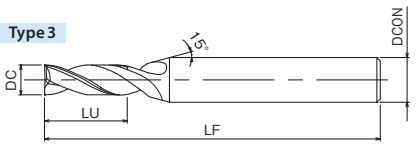
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE

SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	–	–	–
	0.6		1.2				–	–
	0.7		1.4				–	–
	0.8		1.6				–	–
	0.9		2				–	–
	1	45	2.5				–	–
	1.1						–	–
	1.2		4				–	–
	1.3						–	–
	1.4						–	–
	1.5						–	–
	1.6		5				–	–
	1.7						–	–
	1.8						–	–
	1.9						–	–
	2		6				–	–
	2.1						–	–
	2.2						–	–
	2.3						–	–
	2.4		8				–	–
	2.5						–	–
	2.6						–	–
	2.7						–	–
	2.8						–	–
	2.9						–	–
	3	50		6			–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	6	3	–	–	–
	4.8	60	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	70	16		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8			8	1		–	–
	8.1	80			2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–

次ページへ
外径 DC 8.9 ~ 20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5～8.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.9	80	19	8	2	□	—	—
	9					□	—	—
	9.1					□	—	—
	9.2					□	—	—
	9.3					□	—	—
	9.4					□	—	—
	9.5					□	—	—
	9.6		22			□	—	—
	9.7					□	—	—
	9.8					□	—	—
	9.9					□	—	—
	10			10	1	□	—	—
	10.1	90			2	□	—	—
	10.2					□	—	—
	10.3					□	—	—
	10.4					□	—	—
	10.5					□	—	—
	10.6					□	—	—
	10.7					□	—	—
	10.8					□	—	—
	10.9					□	—	—
	11					□	—	—
	11.1					□	—	—
	11.2					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.3	90	22	10	2	□	—	—
	11.4					□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12			12	1	□	—	—
	12.5	100			2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5	105				□	—	—
	15					□	—	—
	15.5	115	32	16	1	□	—	—
	16					□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5	125	38	20	1	□	—	—
	20					□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | CW1013

座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート(銅・アルミ加工用)

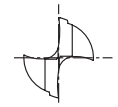
2 FLUTES・LONG SHANK・SHORT・FOR COUNTERBORING (FOR COPPER & ALUMINUM ALLOYS)

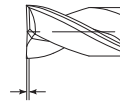
CA-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

CARBIDE　SHRINK FIT　約20°

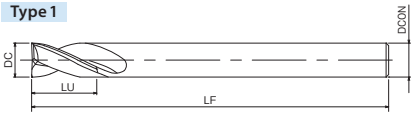
0～－0.02　ABOUT 20°



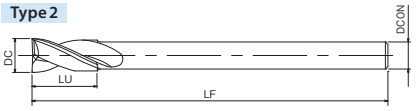


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

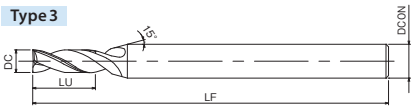
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	–	–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	110	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6	120	16		1		–	–
	6.1				2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.2	120	16	6	2	–	–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10	150		10	1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–

次ページへ
外径 DC 11.4～20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-LS-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12	180		12	1	□	—	—
	12.5				2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	□	—	—
	15.5		32			□	—	—
	16	200		16	1	□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5		38			□	—	—
	20	220		20	1	□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | CW1033

DLCコート座ぐり加工用2刃ショート

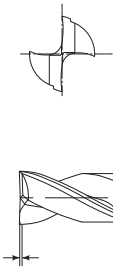
DLC COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

DLC-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

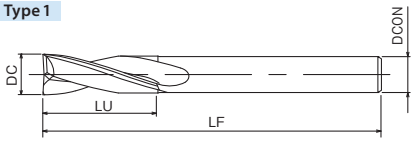
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE　DLC　0～－0.02　SHRINK FIT　約20°　ABOUT 20°

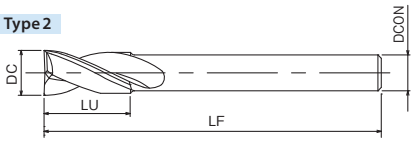


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

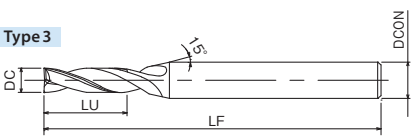
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.45	40	0.9	4	3	–	–	–
	0.5		1				–	–
	0.55		1.1				–	–
	0.6		1.2				–	–
	0.65		1.3				–	–
	0.7		1.4				–	–
	0.75		1.5				–	–
	0.8		1.6				–	–
	0.85		1.7				–	–
	0.9		2				–	–
	0.95		2.1				–	–
	1	45	2.5				–	–
	1.05						–	–
	1.1						–	–
	1.15						–	–
	1.2		4				–	–
	1.25						–	–
	1.3						–	–
	1.35						–	–
	1.4						–	–
	1.45						–	–
	1.5						–	–
	1.55						–	–
	1.6		5				–	–
	1.65						–	–
	1.7						–	–
	1.75						–	–
	1.8						–	–
	1.85						–	–
	1.9						–	–
	1.95						–	–
	2		6				–	–
	2.05						–	–
	2.1						–	–
	2.15						–	–
	2.2						–	–
	2.25						–	–
	2.3						–	–
	2.35						–	–
	2.4		8				–	–
	2.45						–	–
	2.5						–	–
	2.55						–	–
	2.6						–	–
	2.65						–	–
	2.7						–	–
	2.75						–	–
	2.8						–	–
	2.85						–	–
	2.9						–	–
	2.95						–	–
	3	50	10	6			–	–
	3.05						–	–
	3.1						–	–
	3.15						–	–
	3.2						–	–
	3.25						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.3	50	10	6	3	–	–	–
	3.35						–	–
	3.4						–	–
	3.45						–	–
	3.5						–	–
	3.55						–	–
	3.6						–	–
	3.65						–	–
	3.7						–	–
	3.75						–	–
	3.8		11				–	–
	3.85						–	–
	3.9						–	–
	3.95						–	–
	4						–	–
	4.05						–	–
	4.1						–	–
	4.15						–	–
	4.2						–	–
	4.25						–	–
	4.3						–	–
	4.35						–	–
	4.4						–	–
	4.45						–	–
	4.5						–	–
	4.55						–	–
	4.6						–	–
	4.65						–	–
	4.7						–	–
	4.75						–	–
	4.8	60	13				–	–
	4.85						–	–
	4.9						–	–
	4.95						–	–
	5						–	–
	5.05						–	–
	5.1						–	–
	5.15						–	–
	5.2						–	–
	5.25						–	–
	5.3						–	–
	5.35						–	–
	5.4						–	–
	5.45						–	–
	5.5						–	–
	5.55						–	–
	5.6						–	–
	5.65						–	–
	5.7						–	–
	5.75						–	–
	5.8						–	–
	5.85						–	–
	5.9						–	–
	5.95						–	–
	6				1		–	–
	6.05	70	16		2		–	–
	6.1						–	–

次ページへ
外径 DC 6.15～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 0.45～6.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.15	70	16	6	2	□	—	—
	6.2					□	—	—
	6.25					□	—	—
	6.3					□	—	—
	6.35					□	—	—
	6.4					□	—	—
	6.45					□	—	—
	6.5					□	—	—
	6.55					□	—	—
	6.6					□	—	—
	6.65					□	—	—
	6.7					□	—	—
	6.75					□	—	—
	6.8					□	—	—
	6.85					□	—	—
	6.9					□	—	—
	6.95					□	—	—
	7					□	—	—
	7.05					□	—	—
	7.1					□	—	—
	7.15					□	—	—
	7.2					□	—	—
	7.25					□	—	—
	7.3					□	—	—
	7.35					□	—	—
	7.4					□	—	—
	7.45					□	—	—
	7.5					□	—	—
	7.55					□	—	—
	7.6		19			□	—	—
	7.65					□	—	—
	7.7					□	—	—
	7.75					□	—	—
	7.8					□	—	—
	7.85					□	—	—
	7.9					□	—	—
	7.95					□	—	—
	8			8	1	□	—	—
	8.05	80			2	□	—	—
	8.1					□	—	—
	8.15					□	—	—
	8.2					□	—	—
	8.25					□	—	—
	8.3					□	—	—
	8.35					□	—	—
	8.4					□	—	—
	8.45					□	—	—
	8.5					□	—	—
	8.55					□	—	—
	8.6					□	—	—
	8.65					□	—	—
	8.7					□	—	—
	8.75					□	—	—
	8.8					□	—	—
	8.85					□	—	—
	8.9					□	—	—
	8.95					□	—	—
	9					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.05	80	19	8	2	□	—	—
	9.1					□	—	—
	9.15					□	—	—
	9.2					□	—	—
	9.25					□	—	—
	9.3					□	—	—
	9.35					□	—	—
	9.4					□	—	—
	9.45					□	—	—
	9.5					□	—	—
	9.55					□	—	—
	9.6		22			□	—	—
	9.65					□	—	—
	9.7					□	—	—
	9.75					□	—	—
	9.8					□	—	—
	9.85					□	—	—
	9.9					□	—	—
	9.95					□	—	—
	10			10	1	□	—	—
	10.05	90			2	□	—	—
	10.1					□	—	—
	10.2					□	—	—
	10.3					□	—	—
	10.4					□	—	—
	10.5					□	—	—
	10.6					□	—	—
	10.7					□	—	—
	10.8					□	—	—
	10.9					□	—	—
	11					□	—	—
	11.1					□	—	—
	11.2					□	—	—
	11.3					□	—	—
	11.4					□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9					□	—	—
	12		26	12	1	□	—	—
	12.5	100			2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5	105				□	—	—
	15					□	—	—
	15.5	115	32	16	1	□	—	—
	16					□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5	125	38	20	1	□	—	—
	20					□	—	—

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | CW1034

DLCコート座ぐり加工用ロングシャンク2刃ショート

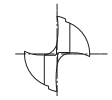
DLC COATED 2 FLUTES LONG SHANK FOR COUNTERBORING

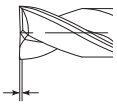
DLC-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

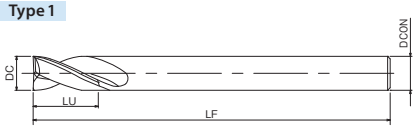
CARBIDE | DLC | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20'



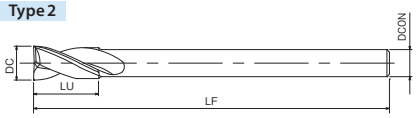


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

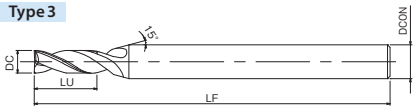
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	–	–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	110	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6	120	16		1		–	–
	6.1				2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.2	120	16	6	2	–	–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10	150		10	1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–

次ページへ
外径 DC 11.4～20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-LS-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12	180		12	1	□	—	—
	12.5				2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	□	—	—
	15.5		32			□	—	—
	16	200		16	1	□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5		38			□	—	—
	20	220		20	1	□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | CW1035

DLCコート座ぐり加工用2刃ショート

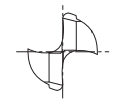
DLC COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

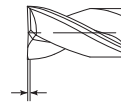
DLC-CR-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

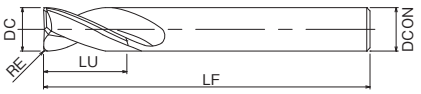
CARBIDE | DLC | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 RE=0.5 | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



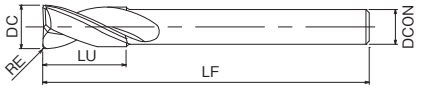


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

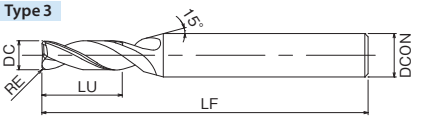
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2 ×R0.2	45	6	4	3		—	—
	2.5×R0.2		8	6			—	—
	3 ×R0.2	50					—	—
	3.5×R0.2		10				—	—
	4 ×R0.2		11				—	—
	4.5×R0.2						—	—
	5 ×R0.2	60	13				—	—
	5 ×R0.5						—	—
	5.5×R0.2						—	—
	5.5×R0.5						—	—
	6 ×R0.2				1		—	—
	6 ×R0.5						—	—
	6.5×R0.2	70	16		2		—	—
	6.5×R0.5						—	—
	7 ×R0.2						—	—
	7 ×R0.5						—	—
	7.5×R0.2					—	—	—
	7.5×R0.5						—	—
	8 ×R0.2	80	19	8	1		—	—
	8 ×R0.5						—	—
	8.5×R0.2				2		—	—
	8.5×R0.5						—	—
	9 ×R0.2						—	—
	9 ×R0.5						—	—
	9.5×R0.2						—	—
	9.5×R0.5						—	—
	10 ×R0.2	90	22	10	1		—	—
	10 ×R0.5						—	—
	10.5×R0.2				2		—	—
	10.5×R0.5						—	—
	11 ×R0.2						—	—
	11 ×R0.5						—	—
	11.5×R0.2						—	—
	11.5×R0.5						—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 ×R0.2	90	26	12	1		—	—
	12 ×R0.5						—	—
	12.5×R0.2	100			2		—	—
	12.5×R0.5						—	—
	13 ×R0.2						—	—
	13 ×R0.5						—	—
	13.5×R0.2						—	—
	13.5×R0.5						—	—
	14 ×R0.2						—	—
	14 ×R0.5						—	—
	14.5×R0.2	105					—	—
	14.5×R0.5						—	—
	15 ×R0.2						—	—
	15 ×R0.5						—	—
	15.5×R0.2	115	32				—	—
	15.5×R0.5						—	—
	16 ×R0.2			16	1	—	—	—
	16 ×R0.5						—	—
	16.5×R0.2				2		—	—
	16.5×R0.5						—	—
	17 ×R0.2						—	—
	17 ×R0.5						—	—
	17.5×R0.2						—	—
	17.5×R0.5						—	—
	18 ×R0.2						—	—
	18 ×R0.5						—	—
	18.5×R0.2						—	—
	18.5×R0.5						—	—
	19 ×R0.2						—	—
	19 ×R0.5						—	—
	19.5×R0.2	125	38				—	—
	19.5×R0.5						—	—
	20 ×R0.2			20	1		—	—
	20 ×R0.5						—	—

※ Specialized for plunging.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-CR-ZDS														◎	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | CW1036

DLCコート座ぐり加工用ロングシャンク2刃ショート

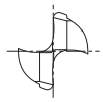
DLC COATED 2 FLUTES LONG SHANK FOR COUNTERBORING

DLC-CR-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.448

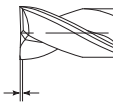
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | DLC | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 RE=0.5 | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



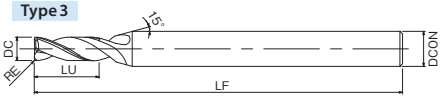
Type 1

Type 2



平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × R0.2	100	8	6	3	–	–	–
	3.5 × R0.2		10				–	–
	4 × R0.2		11				–	–
	4.5 × R0.2						–	–
	5 × R0.2	110	13				–	–
	5 × R0.5						–	–
	5.5 × R0.2						–	–
	5.5 × R0.5						–	–
	6 × R0.2	120			1		–	–
	6 × R0.5						–	–
	6.5 × R0.2		16		2		–	–
	6.5 × R0.5						–	–
	7 × R0.2						–	–
	7 × R0.5						–	–
	7.5 × R0.2						–	–
	7.5 × R0.5						–	–
	8 × R0.2	130	19	8	1		–	–
	8 × R0.5						–	–
	8.5 × R0.2				2		–	–
	8.5 × R0.5						–	–
	9 × R0.2						–	–
	9 × R0.5						–	–
	9.5 × R0.2						–	–
	9.5 × R0.5						–	–
	10 × R0.2	150	22	10	1		–	–
	10 × R0.5						–	–
	10.5 × R0.2				2		–	–
	10.5 × R0.5						–	–
	11 × R0.2						–	–
	11 × R0.5						–	–
	11.5 × R0.2						–	–
	11.5 × R0.5						–	–
	12 × R0.2	180	26	12	1		–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 × R0.5	180	26	12	1	–	–	–
	12.5 × R0.2				2		–	–
	12.5 × R0.5						–	–
	13 × R0.2						–	–
	13 × R0.5						–	–
	13.5 × R0.2						–	–
	13.5 × R0.5						–	–
	14 × R0.2						–	–
	14 × R0.5						–	–
	14.5 × R0.2						–	–
	14.5 × R0.5						–	–
	15 × R0.2						–	–
	15 × R0.5						–	–
	15.5 × R0.2		32				–	–
	15.5 × R0.5						–	–
	16 × R0.2	200		16	1	–	–	–
	16 × R0.5						–	–
	16.5 × R0.2				2		–	–
	16.5 × R0.5						–	–
	17 × R0.2						–	–
	17 × R0.5						–	–
	17.5 × R0.2						–	–
	17.5 × R0.5						–	–
	18 × R0.2						–	–
	18 × R0.5						–	–
	18.5 × R0.2						–	–
	18.5 × R0.5						–	–
	19 × R0.2						–	–
	19 × R0.5						–	–
	19.5 × R0.2		38				–	–
	19.5 × R0.5						–	–
	20 × R0.2	220		20	1		–	–
	20 × R0.5						–	–

※ Specialized for plunging.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-CR-LS-ZDS														◎	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

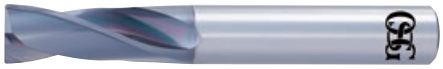
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

SXLコート座ぐり加工用2刃ショート

SXL COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

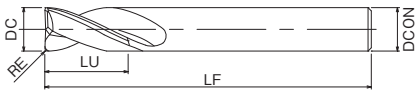
SXL-CR-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.446



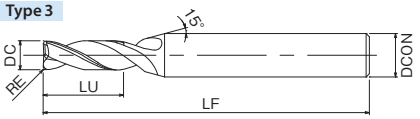
平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

Type 1



Type 2

Type 3



CARBIDE | SXL | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 0.4≦RE | 0~−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2 × R0.2	45	6	4	3	–	–	–
	2 × R0.4						–	–
	2.5 × R0.2		8				–	–
	2.5 × R0.4						–	–
	2.8 × R0.2						–	–
	2.8 × R0.4						–	–
	3 × R0.2	50		6			–	–
	3 × R0.4						–	–
	3 × R0.8						–	–
	3.3 × R0.2		10				–	–
	3.3 × R0.4						–	–
	3.3 × R0.8						–	–
	3.7 × R0.2						–	–
	3.7 × R0.4						–	–
	3.7 × R0.8						–	–
	4 × R0.2		11				–	–
	4 × R0.4						–	–
	4 × R0.5						–	–
	4 × R0.8						–	–
	4.2 × R0.2						–	–
	4.2 × R0.4						–	–
	4.2 × R0.8						–	–
	4.65 × R0.2						–	–
	4.65 × R0.4						–	–
	4.65 × R0.8						–	–
	5 × R0.2	60	13				–	–
	5 × R0.4						–	–
	5 × R0.8						–	–
	5.55 × R0.2						–	–
	5.55 × R0.4						–	–
	5.55 × R0.8						–	–
	6 × R0.2				1		–	–
	6 × R0.4						–	–
	6 × R0.5						–	–
	6 × R0.8						–	–
	6.75 × R0.2	70	16		2		–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.75 × R0.4	70	16	6	2	–	–	–
	6.75 × R0.8						–	–
	7.4 × R0.2						–	–
	7.4 × R0.4						–	–
	7.4 × R0.8						–	–
	8 × R0.2	80	19	8	1		–	–
	8 × R0.4						–	–
	8 × R0.5						–	–
	8 × R0.8						–	–
	8.5 × R0.2				2		–	–
	8.5 × R0.4						–	–
	8.5 × R0.8						–	–
	9.3 × R0.2						–	–
	9.3 × R0.4						–	–
	9.3 × R0.8						–	–
	10 × R0.2	90	22	10	1	–	–	–
	10 × R0.4						–	–
	10 × R0.5						–	–
	10 × R0.8						–	–
	10.25 × R0.2				2		–	–
	10.25 × R0.4						–	–
	10.25 × R0.8						–	–
	11.1 × R0.2						–	–
	11.1 × R0.4						–	–
	11.1 × R0.8						–	–
	12 × R0.2		26	12	1		–	–
	12 × R0.4						–	–
	12 × R0.5						–	–
	12 × R0.8						–	–
	16 × R0.2	115	32	16			–	–
	16 × R0.4						–	–
	16 × R0.8						–	–
	20 × R0.2	125	38	20			–	–
	20 × R0.4						–	–
	20 × R0.8						–	–

※ Specialized for plunging.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
SXL-CR-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

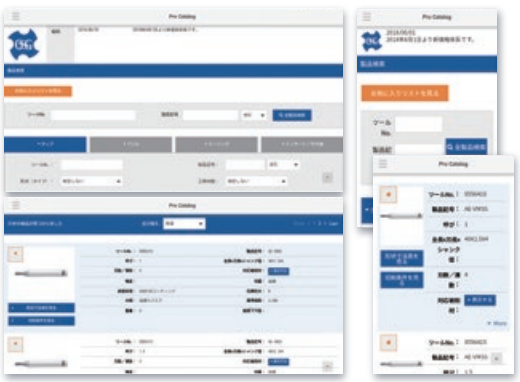
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

G-LIST No. | CH1008

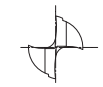
Vコート CPM 座ぐり加工用 2刃ショート

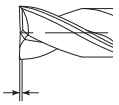
V COATED・CPM・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

VP-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.449

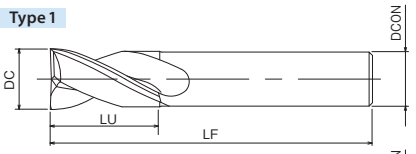
CPM | V | 0～－0.03 | 約25° ABOUT 25°



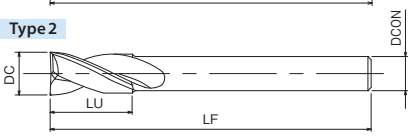


平坦度0.05mm以下(φ20以下)
平坦度0.1mm以下(φ20超え)
Flatness ≦0.05mm(DC ≦20)
Flatness ≦0.1mm(20<DC)

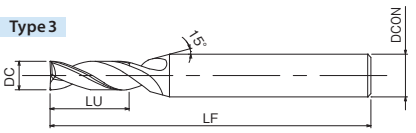
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463030	3	50	8	6	3	●	13	7,880
8463031	3.1		10			●	13	7,880
8463032	3.2					●	13	7,880
8463033	3.3					●	13	7,880
8463034	3.4					●	13	7,880
8463035	3.5					●	13	7,880
8463036	3.6					●	13	7,880
8463037	3.7					●	13	7,880
8463038	3.8		11			●	13	7,880
8463039	3.9					●	13	7,880
8463040	4					●	13	7,880
8463041	4.1					●	13	7,880
8463042	4.2					●	13	7,880
8463043	4.3					●	13	7,880
8463044	4.4					●	13	7,880
8463045	4.5					●	13	7,880
8463046	4.6					●	13	7,880
8463047	4.7					●	13	7,880
8463048	4.8	60	13			●	15	8,420
8463049	4.9					●	15	8,420
8463050	5					●	15	8,420
8463051	5.1					●	15	8,420
8463052	5.2					●	16	8,420
8463053	5.3					●	15	8,420
8463054	5.4					●	15	8,420
8463055	5.5					●	16	8,420
8463056	5.6					●	16	8,420
8463057	5.7					●	15	8,420
8463058	5.8					●	16	8,420
8463059	5.9					●	16	8,420
8463060	6				1	●	16	8,420
8463061	6.1	70	16		2	●	18	8,990
8463062	6.2					●	18	8,990
8463063	6.3					●	18	8,990
8463064	6.4					●	18	8,990
8463065	6.5					●	19	8,990
8463066	6.6					●	19	8,990
8463067	6.7					●	19	8,990
8463068	6.8					●	19	8,990
8463069	6.9					●	19	8,990
8463070	7					●	19	8,990
8463071	7.1					●	19	8,990

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463072	7.2	70	16	6	2	●	19	8,990
8463073	7.3					●	19	8,990
8463074	7.4					●	19	8,990
8463075	7.5					●	19	8,990
8463076	7.6		19			●	19	8,990
8463077	7.7					●	19	8,990
8463078	7.8					●	19	8,990
8463079	7.9					●	19	8,990
8463080	8			8	1	●	28	8,990
8463081	8.1	80			2	●	34	10,300
8463082	8.2					●	34	10,300
8463083	8.3					●	34	10,300
8463084	8.4					●	34	10,300
8463085	8.5					●	34	10,300
8463086	8.6					●	34	10,300
8463087	8.7					●	34	10,300
8463088	8.8					●	35	10,300
8463089	8.9					●	34	10,300
8463090	9					●	35	10,300
8463091	9.1					●	34	10,300
8463092	9.2					●	35	10,300
8463093	9.3					●	34	10,300
8463094	9.4					●	36	10,300
8463095	9.5					●	36	10,300
8463096	9.6					●	36	10,300
8463097	9.7					●	36	10,300
8463098	9.8					●	36	10,300
8463099	9.9					●	38	10,300
8463100	10			10	1	●	57	10,300
8463101	10.1	90	22		2	●	57	12,800
8463102	10.2					●	57	12,800
8463103	10.3					●	58	12,800
8463104	10.4					●	58	12,800
8463105	10.5					●	58	12,800
8463106	10.6					●	59	12,800
8463107	10.7					●	59	12,800
8463108	10.8					●	59	12,800
8463109	10.9					●	62	12,800
8463110	11					●	60	12,800
8463111	11.1					●	60	12,800
8463112	11.2					●	61	12,800
8463113	11.3					●	61	12,800

次ページへ
外径 DC 11.4～32 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-ZDS	◎	◎	◎	◎						◎	◎	◎	◎	○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463114	**11.4**	90	22	10	2	●		61	12,800
8463115	**11.5**					●		61	12,800
8463116	**11.6**					●		61	12,800
8463117	**11.7**					●		61	12,800
8463118	**11.8**					●		61	12,800
8463119	**11.9**		26			●		61	12,800
8463120	**12**			12	1	●		78	12,800
8463125	**12.5**	100			2	●		89	16,100
8463130	**13**					●		94	16,100
8463135	**13.5**					●		97	16,100
8463140	**14**					●		99	16,100
8463145	**14.5**	105				●	D	103	17,900
8463150	**15**					●		105	17,900
8463155	**15.5**	115	32			●		121	19,100
8463160	**16**			16	1	●		181	20,200
8463165	**16.5**				2	●		182	23,800
8463170	**17**					●		183	23,800
8463175	**17.5**					●		184	23,800
8463180	**18**					●		187	23,800
8463185	**18.5**					●		189	27,100
8463190	**19**					●		191	27,100
8463195	**19.5**	125	38			●		250	27,900
8463200	**20**			20	1	●		288	27,900
	20.5				2	—	□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	21	125	38	20	2		□	—	—
	21.5						□	—	—
	22						□	—	—
	22.5	135	45				□	—	—
	23						□	—	—
	23.5						□	—	—
	24						□	—	—
	24.5						□	—	—
	25	140	48	25	1		□	—	—
	25.5				2		□	—	—
	26						□	—	—
	26.5					—	□	—	—
	27	145	50				□	—	—
	27.5						□	—	—
	28						□	—	—
	28.5		53				□	—	—
	29						□	—	—
	29.5						□	—	—
	30						□	—	—
	30.5	150	56				□	—	—
	31						□	—	—
	31.5						□	—	—
	32	160	60	32	1		□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

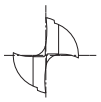
G-LIST No. | CH1009

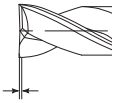
Vコート CPM座ぐり加工用ロングシャンク 2刃ショート

V COATED・CPM・2FLUTES・LONG SHANK・SHORT・FOR COUNTERBORING

VP-LS-ZDS

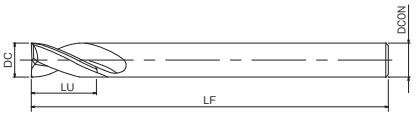
切削条件 Cutting Conditions | P.449



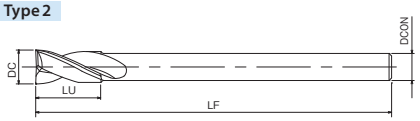


平坦度0.05mm以下
Flatness ≦ 0.05mm

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	120	13	6	1	–	–	–
	6.1		16		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	150	22	8	2	–	–	–
	10			10	1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9		26				–	–
	12	180		12	1		–	–
	12.5				2		–	–
	13						–	–
	13.5						–	–
	14						–	–
	14.5						–	–
	15						–	–
	15.5		32				–	–
	16	200		16	1		–	–
	16.5				2		–	–
	17						–	–
	17.5						–	–
	18						–	–
	18.5						–	–
	19						–	–
	19.5		38				–	–
	20	220		20	1		–	–

※ Specialized for plunging.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-LS-ZDS	○	○	○	○	○					○	○			○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | FL1089

座ぐりカッタ ストレートシャンクタイプ

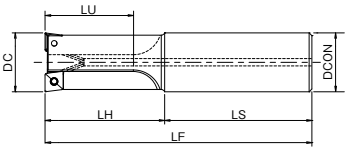
COUNTERBORING CUTTER WITH STRAIGHT SHANK TYPE

PZAG SS

切削条件 Cutting Conditions | P.450

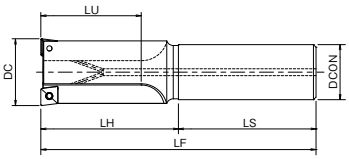
CAD

Type 1



油穴付き with Coolant Hole

Type 2



油穴付き with Coolant Hole

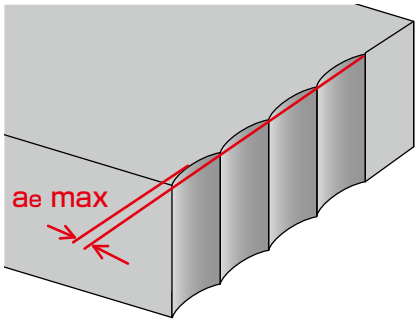
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	全長 LF	首下長 LH	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2) (max)	適用インサート Applicable Inserts	形状 Type	標準価格 (Yen)
7832100	**PZAG04R014SS20-2**	14	2	100	30	21	20	70	6	4	①	1	28,600
7832101	**PZAG06R0175SS20-2**	17.5		105	35	26			5.5	6	②		28,600
7832102	**PZAG06R020SS20-2**	20		110	40	30			8				30,800
7832103	**PZAG06R023SS25-2**	23		125	50	34.5	25	75	11				30,800
7832104	**PZAG09R026SS25-2**	26		130	55	39			8	9	③		32,600
7832105	**PZAG09R029SS32-2**	29		140	60	43.5	32	80	11				32,600
7832106	**PZAG09R032SS32-2**	32		145	65	48			14				34,200
7832107	**PZAG09R035SS32-2**	35		150	70	52.5			17			2	35,400
7832108	**PZAG09R039SS32-2**	39		160	80	58.5			21				36,400
7832109	**PZAG09R043SS32-2**	43		170	90	64.5			25				40,100
7832110	**PZAG09R048SS32-2**	48		180	100	72			30				43,800

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み(ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい(φ14以上に対応)。
Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
PZAG	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

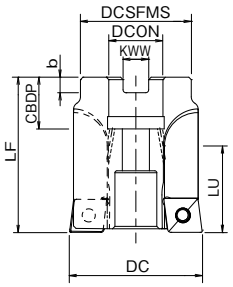
G-LIST No. | FL1089

座ぐりカッタ ボアタイプ
COUNTERBORING CUTTER BORE TYPE

PZAG BORE

切削条件 Cutting Conditions | P.450

CAD



油穴付き with Coolant Hole

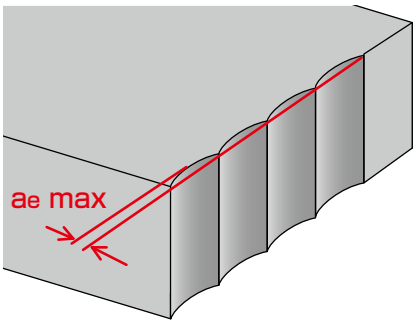
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	有効加工深さ LU	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	穴径深さ CBDP	端面キー溝 Key Slot 幅 KWW	端面キー溝 Key Slot 深さ b	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2) (max)	適用インサート Applicable Inserts	標準価格 (Yen)
7832111	PZAG13R054M22-4	54	4	63	35	45	22	21	10.4	6.3	29	12.5	④	57,000
7832112	PZAG13R058M22-4	58			38						33			57,000
7832113	PZAG13R062M22-4	62			41						37			59,100
7832114	PZAG13R067M22-4	67			44						42			59,100
7832115	PZAG13R072M22-4	72			47						47			63,900
7832116	PZAG17R076M22-4	76			50						44	16	⑤	63,900
7832117	PZAG17R082M22-4	82			54						50			68,400

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み(ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい(φ14以上に対応)。
Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
PZAG	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○

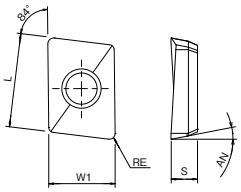
在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

座ぐりカッタ
COUNTERBORING CUTTER

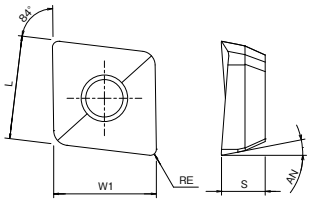
PZAG インサート

切削条件 Cutting Conditions | P.450

Type 1



Type 2



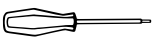
■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

	呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	形状 Type	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Material XP8030	XC8035	標準価格 (Yen)
①	ZPNT040104ER	2	6.35× 4.45	1.76	11°	0.4	1	φ 14	7814101	7815101	1,850
②	ZPNT060204EN		6.95× 6.95	2.93		0.4	2	φ 17.5 ～ 23	7814103	7815103	1,900
③	ZPNT090404EN		9.94× 9.94	4.65		0.4	2	φ 26 ～ 48	7814106	7815106	1,930
④	ZPNT130504EN		13.92×13.92	5.46		0.4	2	φ 54 ～ 72	7814109	7815109	2,350
	ZPNT130508EN					0.8			7814110	7815110	2,350
⑤	ZPNT170608EN		17.85×17.85	6.31		0.8	2	φ 76, 82	7814111	7815111	2,470

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts		適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808096	FS18536P (Torx 6IP)	①	ZPNT04…	PZAG SSφ14	0.7 N·m
	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	②	ZPNT06…	PZAG SS φ17.5～23	1.0 N·m
	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	③	ZPNT09…	PZAG SS φ26～48	2.2 N·m
	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	④	ZPNT13…	PZAG BORE φ54～82	5.0 N·m
			⑤	ZPNT17…		

	ツール No. EDP No.	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts		適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	①	ZPNT04…	PZAG SSφ14	1,600
	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	②	ZPNT06…	PZAG SS φ17.5～23	1,370
	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	③	ZPNT09…	PZAG SS φ26～48	1,600
	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	④	ZPNT13…	PZAG BORE φ54～82	1,930
			⑤	ZPNT17…		

レンチは別途ご購入下さい。The wrenches are sold separately from the cutters.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

G-LIST No. | MW1000

超硬ストレートリーマ
CARBIDE STRAIGHT REAMER

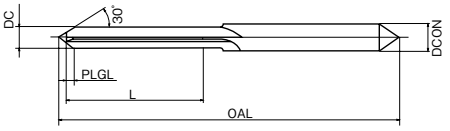
CRM

切削条件 Cutting Conditions | P.451

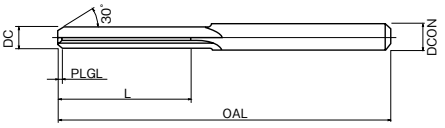
CARBIDE | SHANK h6 | 0 ~ + 0.005

CAD

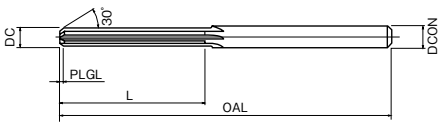
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900030	**0.3**	50	4	0.1	2	4	D	●	5	9,010
8900031 ~ 8900039	**0.31 ~ 0.39**							●	5	10,900
8900040	**0.4**							●	5	7,410
8900041 ~ 8900047	**0.41 ~ 0.47**							●	5	8,910
8900048 ~ 8900049	**0.48 ~ 0.49**		5					●	5	8,910
8900050	**0.5**							●	5	6,630
8900051 ~ 8900053	**0.51 ~ 0.53**							●	5	7,970
8900054 ~ 8900059	**0.54 ~ 0.59**		6					●	5	7,970
8900060	**0.6**							●	5	6,210
8900061 ~ 8900067	**0.61 ~ 0.67**		8					●	5	7,460
8900068 ~ 8900069	**0.68 ~ 0.69**		10					●	5	7,460
8900070	**0.7**							●	5	5,830
8900071 ~ 8900075	**0.71 ~ 0.75**							●	5	6,980
8900076 ~ 8900079	**0.76 ~ 0.79**		12					●	5	6,980
8900080	**0.8**							●	5	5,430
8900081 ~ 8900089	**0.81 ~ 0.89**			0.2				●	5	6,480
8900090	**0.9**							●	5	5,220
8900091 ~ 8900095	**0.91 ~ 0.95**							●	5	6,250
8900096 ~ 8900099	**0.96 ~ 0.99**		14					●	5	6,250
8900100	**1**							●	5	4,790
8900101 ~ 8900109	**1.01 ~ 1.09**							●	5	5,770
8900110	**1.1**							●	5	4,790
8900111 ~ 8900118	**1.11 ~ 1.18**							●	5	5,770
8900119	**1.19**							●	5	5,770
8900120	**1.2**		16					●	5	4,790
8900121 ~ 8900125	**1.21 ~ 1.25**							●	5	5,770
8900126 ~ 8900129	**1.26 ~ 1.29**			0.3				●	5	5,770
8900130	**1.3**							●	5	4,790
8900131 ~ 8900139	**1.31 ~ 1.39**							●	5	5,770
8900140	**1.4**							●	5	4,790
8900141 ~ 8900149	**1.41 ~ 1.49**							●	5	5,770
8900150	**1.5**							●	5	4,630
8900151 ~ 8900159	**1.51 ~ 1.59**		18					●	5	5,540
8900160	**1.6**							●	5	4,630
8900161 ~ 8900169	**1.61 ~ 1.69**			0.4				●	5	5,540
8900170	**1.7**							●	5	4,630
8900171 ~ 8900179	**1.71 ~ 1.79**							●	5	5,540
8900180	**1.8**							●	5	4,630
8900181 ~ 8900189	**1.81 ~ 1.89**							●	5	5,540
8900190	**1.9**							●	5	4,630
8900191 ~ 8900199	**1.91 ~ 1.99**		20					●	5	5,540
8900200	**2**							●	5	4,390
8900201 ~ 8900209	**2.01 ~ 2.09**			0.5	2.5			●	5	6,250
8900210	**2.1**							●	5	5,220
8900211 ~ 8900219	**2.11 ~ 2.19**							●	5	6,250
8900220	**2.2**							●	5	5,220
8900221 ~ 8900229	**2.21 ~ 2.29**							●	5	6,250
8900230	**2.3**							●	5	5,220

次ページへ
呼び DC 2.31 ~ 5.39 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 呼び DC 0.3～2.3

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900231～8900236	**2.31～2.36**		20					●	5	6,250
8900237～8900239	**2.37～2.39**							●	5	6,250
8900240	**2.4**	50		0.5	2.5			●	5	5,220
8900241～8900249	**2.41～2.49**							●	5	6,250
8900250	**2.5**							●	5	5,220
8900251～8900259	**2.51～2.59**		22					●	8	6,980
8900260	**2.6**							●	8	5,830
8900261～8900269	**2.61～2.69**							●	8	6,980
8900270	**2.7**							●	8	5,830
8900271～8900279	**2.71～2.79**				3			●	8	6,980
8900280	**2.8**							●	8	5,830
8900281～8900289	**2.81～2.89**			0.6				●	8	6,980
8900290	**2.9**		25					●	8	5,830
8900291～8900299	**2.91～2.99**							●	8	6,980
8900300	**3**							●	8	5,830
8900301～8900309	**3.01～3.09**	60						●	9	7,920
8900310	**3.1**							●	9	6,630
8900311～8900315	**3.11～3.15**							●	9	7,920
8900316～8900319	**3.16～3.19**					4		●	9	7,920
8900320	**3.2**							●	9	6,630
8900321～8900329	**3.21～3.29**				3.5			●	9	7,920
8900330	**3.3**							●	9	6,630
8900331～8900339	**3.31～3.39**							●	9	7,920
8900340	**3.4**							●	10	6,630
8900341～8900349	**3.41～3.49**							●	10	7,920
8900350	**3.5**							●	10	6,630
8900351～8900359	**3.51～3.59**							●	10	8,180
8900360	**3.6**							●	13	6,820
8900361～8900369	**3.61～3.69**							●	13	8,180
8900370	**3.7**							●	13	6,820
8900371～8900379	**3.71～3.79**				4			●	13	8,180
8900380	**3.8**							●	13	6,820
8900381～8900389	**3.81～3.89**		28				D	●	13	8,180
8900390	**3.9**							●	13	6,820
8900391～8900399	**3.91～3.99**							●	14	8,180
8900400	**4**	70						●	14	6,820
8900401～8900409	**4.01～4.09**							●	14	9,100
8900410	**4.1**							●	16	7,600
8900411～8900419	**4.11～4.19**							●	16	9,100
8900420	**4.2**							●	16	7,600
8900421～8900429	**4.21～4.29**							●	16	9,100
8900430	**4.3**				4.5			●	16	7,600
8900431～8900439	**4.31～4.39**			0.8				●	16	9,100
8900440	**4.4**							●	17	7,600
8900441～8900449	**4.41～4.49**							●	17	9,100
8900450	**4.5**							●	17	7,600
8900451～8900459	**4.51～4.59**							●	25	9,850
8900460	**4.6**							●	25	8,210
8900461～8900469	**4.61～4.69**					6		●	25	9,850
8900470	**4.7**							●	25	8,210
8900471～8900475	**4.71～4.75**							●	25	9,850
8900476～8900479	**4.76～4.79**				5			●	25	9,850
8900480	**4.8**							●	25	8,210
8900481～8900489	**4.81～4.89**							●	25	9,850
8900490	**4.9**							●	25	8,210
8900491～8900499	**4.91～4.99**	80						●	25	9,850
8900500	**5**							●	25	8,210
8900501～8900509	**5.01～5.09**		32					●	28	11,400
8900510	**5.1**							●	28	9,410
8900511～8900519	**5.11～5.19**							●	28	11,400
8900520	**5.2**				5.5			●	28	9,410
8900521～8900529	**5.21～5.29**							●	29	11,400
8900530	**5.3**							●	29	9,410
8900531～8900539	**5.31～5.39**							●	29	11,400

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.×100

次ページへ
呼び DC 5.4～7.79 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | MW1000

超硬ストレートリーマ
CARBIDE STRAIGHT REAMER

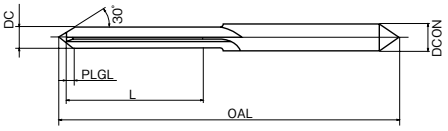
CRM

切削条件 Cutting Conditions | P.451

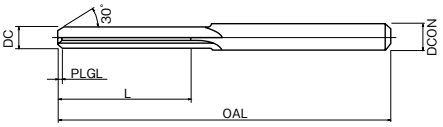
CARBIDE | SHANK h6 | 0～+0.005

CAD

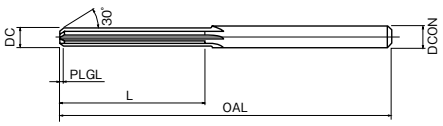
φ 0.3～φ 3



φ 3.01～φ 4



φ 4.01～φ 13.05



前ページより FROM 呼び DC 2.31～5.39

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900540	5.4	80	32	0.8	5.5	6	D	●	29	9,410
8900541～8900549	5.41～5.49							●	29	11,400
8900550	5.5							●	29	9,410
8900551～8900559	5.51～5.59				6			●	33	11,800
8900560	5.6							●	33	9,800
8900561～8900569	5.61～5.69							●	33	11,800
8900570	5.7							●	33	9,800
8900571～8900579	5.71～5.79							●	33	11,800
8900580	5.8							●	33	9,800
8900581～8900589	5.81～5.89							●	33	11,800
8900590	5.9							●	33	9,800
8900591～8900599	5.91～5.99							●	33	11,800
8900600	6							●	34	9,800
8900601～8900609	6.01～6.09		35		7			●	40	14,100
8900610	6.1							●	40	11,700
8900611～8900619	6.11～6.19							●	40	14,100
8900620	6.2							●	40	11,700
8900621～8900629	6.21～6.29							●	40	14,100
8900630	6.3							●	40	11,700
8900631～8900639	6.31～6.39							●	41	14,100
8900640	6.4							●	41	11,700
8900641～8900649	6.41～6.49							●	41	14,100
8900650	6.5							●	41	11,700
8900651～8900659	6.51～6.59							●	41	16,800
8900660	6.6							●	41	14,100
8900661～8900669	6.61～6.69							●	42	16,800
8900670	6.7							●	42	14,100
8900671～8900679	6.71～6.79							●	43	16,800
8900680	6.8							●	43	14,100
8900681～8900689	6.81～6.89							●	43	16,800
8900690	6.9							●	43	14,100
8900691～8900699	6.91～6.99							●	43	16,800
8900700	7							●	43	14,100
8900701～8900709	7.01～7.09	90	40		8			●	58	19,300
8900710	7.1							●	58	16,100
8900711～8900719	7.11～7.19							●	58	19,300
8900720	7.2							●	58	16,100
8900721～8900729	7.21～7.29							●	58	19,300
8900730	7.3							●	58	16,100
8900731～8900739	7.31～7.39							●	59	19,300
8900740	7.4							●	59	16,100
8900741～8900749	7.41～7.49							●	59	19,300
8900750	7.5							●	59	16,100
8900751～8900759	7.51～7.59							●	59	22,000
8900760	7.6							●	59	18,500
8900761～8900769	7.61～7.69							●	59	22,000
8900770	7.7							●	59	18,500
8900771～8900779	7.71～7.79							●	60	22,000

次ページへ
呼び DC 7.8～10.99 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 呼び DC 5.4～7.79

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900780	**7.8**	90	40	0.8	8	6	D	●	60	18,500
8900781～8900789	**7.81～7.89**							●	60	22,000
8900790	**7.9**							●	60	18,500
8900791～8900799	**7.91～7.99**							●	60	22,000
8900800	**8**							●	61	18,500
8900801～8900809	**8.01～8.09**			1	9			●	73	25,400
8900810	**8.1**							●	73	21,100
8900811～8900819	**8.11～8.19**							●	73	25,400
8900820	**8.2**							●	73	21,100
8900821～8900829	**8.21～8.29**							●	73	25,400
8900830	**8.3**							●	73	21,100
8900831～8900839	**8.31～8.39**							●	74	25,400
8900840	**8.4**							●	74	21,100
8900841～8900849	**8.41～8.49**							●	74	25,400
8900850	**8.5**							●	74	21,100
8900851～8900859	**8.51～8.59**							●	75	28,800
8900860	**8.6**							●	75	23,800
8900861～8900869	**8.61～8.69**							●	75	28,800
8900870	**8.7**							●	76	23,800
8900871～8900879	**8.71～8.79**							●	76	28,800
8900880	**8.8**							●	76	23,800
8900881～8900889	**8.81～8.89**							●	76	28,800
8900890	**8.9**							●	77	23,800
8900891～8900899	**8.91～8.99**							●	78	28,800
8900900	**9**							●	78	23,800
8900901～8900909	**9.01～9.09**	100			10			●	100	31,500
8900910	**9.1**							●	100	26,200
8900911～8900919	**9.11～9.19**							●	100	31,500
8900920	**9.2**							●	100	26,200
8900921～8900929	**9.21～9.29**							●	100	31,500
8900930	**9.3**							●	100	26,200
8900931～8900939	**9.31～9.39**							●	101	31,500
8900940	**9.4**							●	101	26,200
8900941～8900949	**9.41～9.49**							●	102	31,500
8900950	**9.5**							●	102	26,200
8900951～8900959	**9.51～9.59**		45					●	102	35,000
8900960	**9.6**							●	102	29,400
8900961～8900969	**9.61～9.69**							●	102	35,000
8900970	**9.7**							●	102	29,400
8900971～8900979	**9.71～9.79**							●	102	35,000
8900980	**9.8**							●	102	29,400
8900981～8900989	**9.81～9.89**							●	104	35,000
8900990	**9.9**							●	104	29,400
8900991～8900999	**9.91～9.99**							●	104	35,000
8901000	**10**							●	104	29,400
8901001～8901009	**10.01～10.09**				11			●	106	40,900
8901010	**10.1**							●	106	34,200
8901011～8901019	**10.11～10.19**							●	117	40,900
8901020	**10.2**							●	117	34,200
8901021～8901029	**10.21～10.29**							●	120	40,900
8901030	**10.3**							●	120	34,200
8901031～8901039	**10.31～10.39**							●	120	40,900
8901040	**10.4**							●	120	34,200
8901041～8901049	**10.41～10.49**							●	120	40,900
8901050	**10.5**							●	120	34,200
8901051～8901059	**10.51～10.59**							●	120	40,900
8901060	**10.6**							●	120	34,200
8901061～8901069	**10.61～10.69**							●	120	40,900
8901070	**10.7**							●	120	34,200
8901071～8901079	**10.71～10.79**							●	123	40,900
8901080	**10.8**							●	123	34,200
8901081～8901089	**10.81～10.89**							●	123	40,900
8901090	**10.9**							●	123	34,200
8901091～8901099	**10.91～10.99**							●	123	40,900

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.×100

次ページへ
呼び DC 11～13.05 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | MW1000

超硬ストレートリーマ
CARBIDE STRAIGHT REAMER

CRM

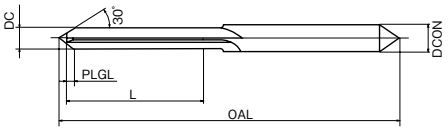
切削条件 Cutting Conditions | P.451

CARBIDE | SHANK h6 | 0～+0.005

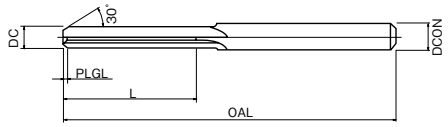
CAD

前ページより FROM 呼び DC 7.8～10.99

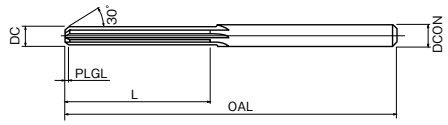
φ 0.3～φ 3



φ 3.01～φ 4



φ 4.01～φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8901100	**11**	100	45	1	11	6	D	●	123	34,200
8901101～8901109	**11.01～11.09**	110			12			●	154	47,600
8901110	**11.1**							●	154	39,600
8901111～8901119	**11.11～11.19**							●	154	47,600
8901120	**11.2**							●	154	39,600
8901121～8901129	**11.21～11.29**							●	155	47,600
8901130	**11.3**							●	155	39,600
8901131～8901139	**11.31～11.39**							●	155	47,600
8901140	**11.4**							●	155	39,600
8901141～8901149	**11.41～11.49**							●	155	47,600
8901150	**11.5**							●	155	39,600
8901151～8901159	**11.51～11.59**							●	155	47,600
8901160	**11.6**							●	155	39,600
8901161～8901169	**11.61～11.69**							●	155	47,600
8901170	**11.7**							●	155	39,600
8901171～8901179	**11.71～11.79**							●	161	47,600
8901180	**11.8**							●	161	39,600
8901181～8901189	**11.81～11.89**		50					●	161	47,600
8901190	**11.9**							●	161	39,600
8901191～8901199	**11.91～11.99**							●	161	47,600
8901200	**12**							●	161	39,600
8901201～8901300	**12.01～13**				13			●	185	49,300
8901301～8901305	**13.01～13.05**				14			●	210	49,300

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.x100

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

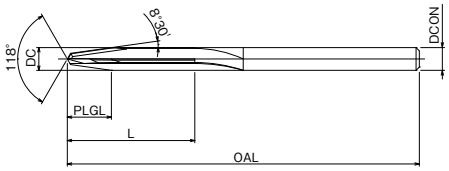
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用 4刃 超硬ドリルリーマ

4-FLUTE CARBIDE DRILL REAMER FOR CFRP

DRM

切削条件 Cutting Conditions | P.452-1



CARBIDE | SHANK h6 | SHRINK FIT

0～+0.005

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	#40	.0980	2.489	76.2	15.24	3.8	.0980	2.489	□	–	–
	7/64	.1094	2.779			4.2	.1094	2.779	□	–	–
	1/8	.1250	3.175		17.78	4.8	.1250	3.175	□	–	–
	#30	.1285	3.264			4.9	.1285	3.264	□	–	–
	#27	.1440	3.658		20.32	5.5	.1440	3.658	□	–	–
	#22	.1570	3.988		22.86	6	.1570	3.988	□	–	–
	#20	.1610	4.089	101.6		6.2	.1610	4.089	□	–	–
	11/64	.1719	4.366		25.4	6.6	.1719	4.366	□	–	–
	3/16	.1875	4.763		27.94	7.2	.1875	4.763	□	–	–
	#11	.1910	4.851			7.3	.1910	4.851	□	–	–
	#10	.1935	4.915			7.4	.1935	4.915	□	–	–
	#7	.2010	5.105			7.7	.2010	5.105	□	–	–
	13/64	.2031	5.159		30.48	7.8	.2031	5.159	□	–	–
	#6	.2040	5.182				.2040	5.182	□	–	–
	#5	.2055	5.22			7.9	.2055	5.22	□	–	–
	#2	.2210	5.613		33.02	8.5	.2210	5.613	□	–	–
	#1	.2280	5.791			8.7	.2280	5.791	□	–	–
	15/64	.2344	5.954			9	.2344	5.954	□	–	–
	1/4	.2500	6.35		35.56	9.6	.2500	6.35	□	–	–
	9/32	.2812	7.142		40.64	10.8	.2812	7.142	□	–	–
	19/64	.2969	7.541		43.18	11.4	.2969	7.541	□	–	–
	5/16	.3125	7.938		45.72	12	.3125	7.938	□	–	–
	21/64	.3280	8.331		48.26	12.6	.3280	8.331	□	–	–
	11/32	.3438	8.733		50.8	13.2	.3438	8.733	□	–	–
	23/64	.3594	9.129			13.8	.3594	9.129	□	–	–
	3/8	.3750	9.525		53.34	14.4	.3750	9.525	□	–	–

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP GFRP	AZ91D	
DRM																			○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

リーマ特殊品製作事例
REAMER SPECIALLY MADE UPON REQEST

超硬ヘリカルリーマ（テーパシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER（TAPER SHANK TYPE）

超硬ヘリカルリーマ（ストレートシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER（STRAIGHT SHANK TYPE）

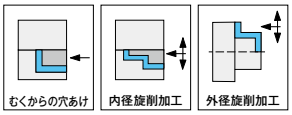
G-LIST No. | FL1085

多機能旋削 エコカットクラシック
EcoCut Classic

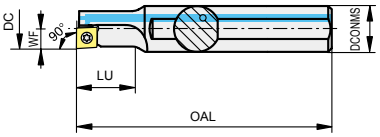
ECC

切削条件 Cutting Conditions | P.453

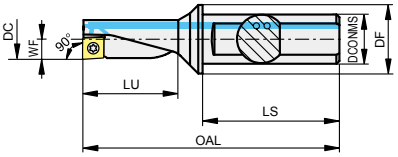
・写真は右勝手 Right Hand
・ボディ材質 Tool Material
- 1.5D / 2.25D＝スチール Steel
- 3.0D＝DENSIMET（タングステン合金）
Tungsten



1.5D / 3.0D



2.25D



単位:mm　Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	DF	OAL	LU	LS	WF	適用インサートタイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8	1.5D	8923051	ECC 08L-1.5D 04	L	12	–	80	12	–	4	①	C	27,200
		8923021	ECC 08R-1.5D 04	R							②		27,200
	2.25D	8923061	ECC 08L-2.25D 04	L	10	12	60	18	38	4	①		40,400
		8923002	ECC 08R-2.25D 04	R							②		40,400
	3.0D	8923071	ECC 08L-3.0D 04 H	L	12	–	80	24	–	4	①		92,600
		8923041	ECC 08R-3.0D 04 H	R							②		92,600
10	1.5D	8923052	ECC 10L-1.5D 05	L	12	–	90	15	–	5	③	C	27,200
		8923022	ECC 10R-1.5D 05	R									27,200
	2.25D	8923062	ECC 10L-2.25D 05	L	12	16	69.5	22.5	42	5			40,400
		8923004	ECC 10R-2.25D 05	R									40,400
	3.0D	8923072	ECC 10L-3.0D 05 H	L	12	–	85	30	–	5			93,400
		8923042	ECC 10R-3.0D 05 H	R									93,400
12	1.5D	8923053	ECC 12L-1.5D 06	L	16	–	100	18	–	6	④	C	27,800
		8923023	ECC 12R-1.5D 06	R									27,800
	2.25D	8923063	ECC 12L-2.25D 06	L	16	20	78	27	45	6			41,200
		8923006	ECC 12R-2.25D 06	R									41,200
	3.0D	8923073	ECC 12L-3.0D 06 H	L	16	–	95	36	–	6			101,000
		8923043	ECC 12R-3.0D 06 H	R									101,000
14	1.5D	8923054	ECC 14L-1.5D 07	L	16	–	110	21	–	7	⑤	C	27,900
		8923024	ECC 14R-1.5D 07	R									27,900
	2.25D	8923064	ECC 14L-2.25D 07	L	16	20	83.5	31.5	45	7			42,300
		8923008	ECC 14R-2.25D 07	R									42,300
	3.0D	8923074	ECC 14L-3.0D 07 H	L	16	–	100	42	–	7			104,000
		8923044	ECC 14R-3.0D 07 H	R									104,000
16	1.5D	8923055	ECC 16L-1.5D 08	L	20	–	125	24	–	8	⑥	C	28,600
		8923025	ECC 16R-1.5D 08	R									28,600
	2.25D	8923065	ECC 16L-2.25D 08	L	20	25	94	36	50	8			43,100
		8923010	ECC 16R-2.25D 08	R									43,100
	3.0D	8923075	ECC 16L-3.0D 08 H	L	20	–	110	48	–	8			114,000
		8923045	ECC 16R-3.0D 08 H	R									114,000
18	1.5D	8923056	ECC 18L-1.5D 09	L	25	–	135	27	–	9	⑦	C	32,900
		8923026	ECC 18R-1.5D 09	R									32,900
	2.25D	8923066	ECC 18L-2.25D 09	L	25	32	109.5	40.5	56	9			47,300
		8923012	ECC 18R-2.25D 09	R									47,300
	3.0D	8923076	ECC 18L-3.0D 09 H	L	25	–	125	54	–	9			137,000
		8923046	ECC 18R-3.0D 09 H	R									137,000
20	1.5D	8923057	ECC 20L-1.5D 10	L	25	–	150	30	–	10	⑧	C	37,000
		8923027	ECC 20R-1.5D 10	R									37,000
	2.25D	8923067	ECC 20L-2.25D 10	L	25	32	111	45	56	10			51,600
		8923014	ECC 20R-2.25D 10	R									51,600
	3.0D	8923077	ECC 20L-3.0D 10 H	L	25	–	130	60	–	10			141,000
		8923047	ECC 20R-3.0D 10 H	R									141,000
25	1.5D	8923058	ECC 25L-1.5D 13	L	32	–	180	37.5	–	12.5	⑨	C	42,800
		8923028	ECC 25R-1.5D 13	R									42,800
	2.25D	8923068	ECC 25L-2.25D 13	L	32	40	129	56.5	60	12.5			60,000
		8923016	ECC 25R-2.25D 13	R									60,000
	3.0D	8923078	ECC 25L-3.0D 13 H	L	32	–	150	75	–	12.5			178,000
		8923048	ECC 25R-3.0D 13 H	R									178,000
32	1.5D	8923059	ECC 32L-1.5D 17	L	40	–	200	48	–	16	⑩	C	48,400
		8923029	ECC 32R-1.5D 17	R									48,400
	2.25D	8923069	ECC 32L-2.25D 17	L	40	50	158	72	70	16			67,100
		8923018	ECC 32R-2.25D 17	R									67,100
	3.0D	8923079	ECC 32L-3.0D 17 H	L	40	–	185	96	–	16			233,000
		8923049	ECC 32R-3.0D 17 H	R									233,000

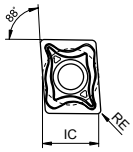
・L＝左勝手、R＝右勝手　　L = Left Hand, R = Right Hand

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インサートタイプ①,② Type　インサートタイプ①と②(φ8用)は勝手付き ①・②(φ8):L/R

ER·EL-27P

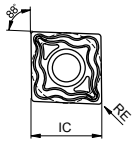
ER·EL



インサートタイプ③～⑩ Type

FN-27P

EN



■エコカット インサート EcoCut Inserts

単位:mm　Unit:mm

インサートタイプ Type	型番 Designation	勝手 HAND	IC	S	RE	D_1	超硬 Non-Coated H210T	超硬 Non-Coated H216T	コーティング材種 Grade of Coated Materials CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	XCET040102FL-27P	L	4.5	1.8	0.2	2.1	–	8922051	–	–	–	–	–	C	1,870
	XCET040102FL-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT040102EL						–	–	8927564	8927565	8922061*	8922062*	8922063	C	1,850
	XCET040104FL-27P				0.4		–	8922053	–	–	–	–	–		1,870
	XCET040104FL-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT040104EL						–	–	8927566	8927567	8922065*	8922066*	8922067	C	1,850
	XCNT040104EL-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
②	XCET040102FR-27P	R	4.5	1.8	0.2	2.1	–	8927511	–	–	–	–	–	C	1,870
	XCET040102FR-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT040102ER						–	–	8927568	8927569	8927508*	8927509*	8927510	C	1,850
	XCET040104FR-27P				0.4		–	8927515	–	–	–	–	–		1,870
	XCET040104FR-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT040104ER						–	–	8927570	8927571	8927512*	8927513*	8927514	C	1,850
	XCNT040104ER-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
③	XCET050202FN-27P	N	5.8	2.1	0.2	2.25	–	8927519	–	–	–	–	–	C	1,870
	XCET050202FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT050202EN						–	–	8927572	8927573	8927516*	8927517*	8927518	C	1,850
	XCET050204FN-27P				0.4		–	8927523	–	–	–	–	–		1,870
	XCET050204FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT050204EN						–	–	8927574	8927575	8927520*	8927521*	8927522	C	1,850
	XCNT050204EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
④	XCET060202FN-27P	N	6.5	2.38	0.2	2.5	–	8927527	–	–	–	–	–	C	1,870
	XCET060202FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT060202EN						–	–	8927576	8927577	8927524*	8927525*	8927526	C	1,850
	XCET060204FN-27P				0.4		–	8927531	–	–	–	–	–		1,870
	XCET060204FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT060204EN						–	–	8927578	8927579	8927528*	8927529*	8927530	C	1,850
	XCNT060204EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑤	XCET070304FN-27P	N	7.6	3.18	0.4	2.8	–	8927535	–	–	–	–	–	C	1,870
	XCET070304FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT070304EN						–	–	8927580	8927581	8927532*	8927533*	8927534	C	1,850
	XCNT070304EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑥	XCET080304FN-27P	N	8.5	3.18	0.4	3.4	–	8927539	–	–	–	–	–	C	1,880
	XCET080304FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT080304EN						–	–	8927582	8927583	8927536*	8927537*	8927538	C	1,850
	XCNT080304EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑦	XCET09T304FN-27P	N	9.6	3.97	0.4	3.4	–	8927543	–	–	–	–	–	C	1,920
	XCET09T304FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT09T304EN						–	–	8927584	8927585	8927540*	8927541*	8927542	C	1,870
	XCNT09T304EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑧	XCET10T304FN-27P	N	10.6	3.97	0.4	4.4	–	8927547	–	–	–	–	–	C	1,950
	XCET10T304FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT10T304EN						–	–	8927586	8927587	8927544*	8927545*	8927546	C	1,920
	XCNT10T304EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
	XCET10T308FN-27P				0.8		–	8927551	–	–	–	–	–	C	1,950
	XCET10T308FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT10T308EN						–	–	8927588	8927589	8927548*	8927549*	8927550	C	1,920
	XCNT10T308EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑨	XCET130404FN-27P	N	13.5	4.76	0.4	5.3	–	8927555	–	–	–	–	–	C	2,380
	XCET130404FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT130404EN						–	–	8927590	8927591	8927552*	8927553*	8927554	C	2,330
	XCNT130404EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
	XCET130408FN-27P				0.8		–	8927559	–	–	–	–	–	C	2,380
	XCET130408FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT130408EN						–	–	8927592	8927593	8927556*	8927557*	8927558	C	2,330
	XCNT130408EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–
⑩	XCET170508FN-27P	N	17.5	5.56	0.8	5.3	–	8927563	–	–	–	–	–	C	2,410
	XCET170508FN-27Q						*	–	–	–	–	–	–	–	–
	XCNT170508EN						–	–	8927594	8927595	8927560*	8927561*	8927562	C	2,360
	XCNT170508EN-M50Q						–	–	*	–	–	–	–	–	–

＊= 取り寄せ対応品
納期及び価格はお問い合わせ下さい。
＊印は在庫無くなり次第、廃番となります。
・L=左勝手、R=右勝手、N=両勝手
Tool marked ＊ are special order items, please contact us for details.
Tools marked ＊ will be discontinued when it is out of stock.
L = Left Hand, R = Right Hand, N = Neutral
-27Q・-M50Q = ワイパーインサート
-27Q・-M50Q = Wiper Insert

		CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430
炭素鋼	P	●	●	●	●	●
ステンレス鋼	M	○	○	○	○	●
鋳鉄	K	●	●	●	●	○
非鉄金属	N					○
耐熱合金	S					●
高硬度材	H					

●第一推奨材質　○第二推奨材質　● Best　○ Good

■部品 Accessories

クランプねじ Clamping Screw	型番 Designation	トルクスサイズ	推奨締め付けトルク (N・m)	適用ボディ
	M1,8 × 3,6-06IP/10013338	06IP	0.4	ECC 08…
	M2,0 × 4,3-06IP/10013332	06IP	0.7	ECC 10…
	M2,2 × 5,0-07IP/10009244	07IP	1.0	ECC 12…
	M2,5 × 6,0-08IP/10009243	08IP	1.2	ECC 14…
	M3,0 × 7,0-09IP/10003007	09IP	2.2	ECC 16, 18…
	M3,5 × 8,6-15IP/10008749	15IP	3.2	ECC 20…
	M4,5 × 10,5-20IP/10013040	20IP	5.0	ECC 25, 32…

ドライバ Driver	型番 Designation	トルクスサイズ	適用ボディ
	SD-T06IP-60mm	06IP	ECC 08, 10…
	SD-T07IP-60mm	07IP	ECC 12…
	SD-T08IP-60mm	08IP	ECC 14…
	SD-T09IP-60mm	09IP	ECC 16, 18…
	SD-T15IP-80mm	15IP	ECC 20…
	SD-T20IP-100mm	20IP	ECC 25, 32…

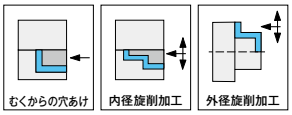
・ねじおよびドライバはボディに付属しています。別途ご購入の際はお問い合わせ下さい。
Clamping screw and driver come with the body. Please contact us for details.

G-LIST No. | FL1085 NEW SIZES

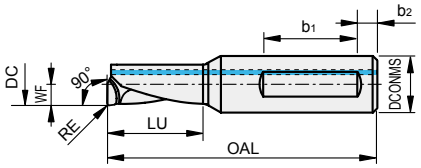
多機能旋削 エコカットミニ
EcoCut Mini

ECM

切削条件 Cutting Conditions | P.455



CTPP435 写真は2.25Dタイプ 2.25D Type



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長 OAL	溝長 LU	シャンク部寸法 Shank b1	シャンク部寸法 Shank b2	RE	WF	適用アダプタタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2	2.25D	※8923137	ECM 02L-2.25D	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	9,250
		※8923121	ECM 02R-2.25D	R										9,250
	4.0D	※8923139	ECM 02L-4.00D	L		31	8							9,690
		※8923123	ECM 02R-4.00D	R										9,690
2.5	2.25D	※8923141	ECM 02.5L-2.25D	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	9,550
		※8923125	ECM 02.5R-2.25D	R										9,550
	4.0D	※8923143	ECM 02.5L-4.00D	L		33	10							10,100
		※8923127	ECM 02.5R-4.00D	R										10,100
3	2.25D	※8923145	ECM 03L-2.25D	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	9,890
		※8923129	ECM 03R-2.25D	R										9,890
	4.0D	※8923147	ECM 03L-4.00D	L		35	12							10,400
		※8923131	ECM 03R-4.00D	R										10,400
3.5	2.25D	※8923149	ECM 03.5L-2.25D	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	10,300
		※8923133	ECM 03.5R-2.25D	R										10,300
	4.0D	※8923151	ECM 03.5L-4.00D	L		37	14							10,900
		※8923135	ECM 03.5R-4.00D	R										10,900
4	2.25D	8923101	ECM 04L-2.25D	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	11,000
		8923081	ECM 04R-2.25D	R										11,000
	4.0D	8923103	ECM 04L-4.00D	L		41	16							11,500
		8923083	ECM 04R-4.00D	R										11,500
5	2.25D	8923105	ECM 05L-2.25D	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	11,400
		8923085	ECM 05R-2.25D	R										11,400
	4.0D	8923107	ECM 05L-4.00D	L		45	20							11,900
		8923087	ECM 05R-4.00D	R										11,900
6	2.25D	8923109	ECM 06L-2.25D	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	11,600
		8923089	ECM 06R-2.25D	R										11,600
	4.0D	8923111	ECM 06L-4.00D	L		49	24							12,200
		8923091	ECM 06R-4.00D	R										12,200
7	2.25D	8923113	ECM 07L-2.25D	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	12,000
		8923093	ECM 07R-2.25D	R										12,000
	4.0D	8923115	ECM 07L-4.00D	L		53	28							12,700
		8923095	ECM 07R-4.00D	R										12,700
8	2.25D	8923117	ECM 08L-2.25D	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	12,400
		8923097	ECM 08R-2.25D	R										12,400
	4.0D	8923119	ECM 08L-4.00D	L		57	32							13,000
		8923099	ECM 08R-4.00D	R										13,000

炭素鋼	P	●
ステンレス鋼	M	●
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	
耐熱合金	S	●
高硬度材	H	

・L=左勝手、R=右勝手 L = Left Hand, R = Right Hand
・EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。
※=NEW SIZES

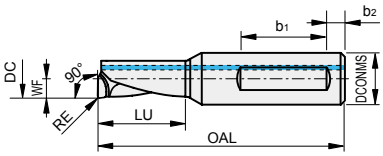
●第一推奨材質 ○第二推奨材質
● Best ○ Good

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

CTWN425　写真は4.0Dタイプ 4.0D Type



単位:mm　Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長 OAL	溝長 LU	シャンク部寸法 Shank b1	シャンク部寸法 Shank b2	RE	WF	適用アダプタタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2	2.25D	※8923138	ECM 02L-2.25D-27	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	8,180
		※8923122	ECM 02R-2.25D-27	R										8,180
	4.0D	※8923140	ECM 02L-4.00D-27	L		31	8							8,590
		※8923124	ECM 02R-4.00D-27	R										8,590
2.5	2.25D	※8923142	ECM 02.5L-2.25D-27	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	8,400
		※8923126	ECM 02.5R-2.25D-27	R										8,400
	4.0D	※8923144	ECM 02.5L-4.00D-27	L		33	10							8,820
		※8923128	ECM 02.5R-4.00D-27	R										8,820
3	2.25D	※8923146	ECM 03L-2.25D-27	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	8,670
		※8923130	ECM 03R-2.25D-27	R										8,670
	4.0D	※8923148	ECM 03L-4.00D-27	L		35	12							9,100
		※8923132	ECM 03R-4.00D-27	R										9,100
3.5	2.25D	※8923150	ECM 03.5L-2.25D-27	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	9,040
		※8923134	ECM 03.5R-2.25D-27	R										9,040
	4.0D	※8923152	ECM 03.5L-4.00D-27	L		37	14							9,470
		※8923136	ECM 03.5R-4.00D-27	R										9,470
4	2.25D	8923102	ECM 04L-2.25D-27	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	9,580
		8923082	ECM 04R-2.25D-27	R										9,580
	4.0D	8923104	ECM 04L-4.00D-27	L		41	16							10,100
		8923084	ECM 04R-4.00D-27	R										10,100
5	2.25D	8923106	ECM 05L-2.25D-27	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	9,870
		8923086	ECM 05R-2.25D-27	R										9,870
	4.0D	8923108	ECM 05L-4.00D-27	L		45	20							10,400
		8923088	ECM 05R-4.00D-27	R										10,400
6	2.25D	8923110	ECM 06L-2.25D-27	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	10,200
		8923090	ECM 06R-2.25D-27	R										10,200
	4.0D	8923112	ECM 06L-4.00D-27	L		49	24							10,700
		8923092	ECM 06R-4.00D-27	R										10,700
7	2.25D	8923114	ECM 07L-2.25D-27	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	10,600
		8923094	ECM 07R-2.25D-27	R										10,600
	4.0D	8923116	ECM 07L-4.00D-27	L		53	28							11,100
		8923096	ECM 07R-4.00D-27	R										11,100
8	2.25D	8923118	ECM 08L-2.25D-27	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	10,900
		8923098	ECM 08R-2.25D-27	R										10,900
	4.0D	8923120	ECM 08L-4.00D-27	L		57	32							11,400
		8923100	ECM 08R-4.00D-27	R										11,400

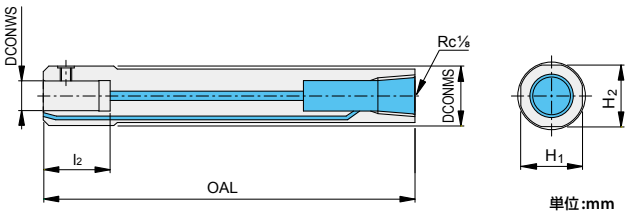
炭素鋼	P	
ステンレス鋼	M	
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	●
耐熱合金	S	
高硬度材	H	

・L＝左勝手、R＝右勝手　　L = Left Hand, R = Right Hand

・EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

※＝NEW SIZES

●第一推奨材質　○第二推奨材質
● Best　○ Good



■エコカットミニ アダプタ EcoCut Mini Adaptor

単位:mm　Unit:mm

アダプタタイプ Adaptor Type	ツール No. EDP No.	型番 Designation	DCONWS	DCONMS	OAL	l2	H1・H2	適用 ECM	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	※ 8929017	EC-ADJ16-04	4	16	100	18	15	ECM 02…	C	34,000
	※ 8929018	EC-ADJ19.05-04		19.05	120	18	17.05	02.5…		34,000
	※ 8929019	EC-ADJ20-04		20	120	18	18	03…		34,000
	※ 8929020	EC-ADJ22-04		22	120	18	20	03.5…		34,200
	※ 8929021	EC-ADJ25-04		25	120	18	23			34,200
	※ 8929022	EC-ADJ25.4-04		25.4	120	18	23.4			34,200
②	8929001	EC-ADJ16-06	6	16	100	18	15	ECM 04…	C	34,000
	8929002	EC-ADJ19.05-06		19.05	120	18	17.05	05…		34,000
	8929003	EC-ADJ20-06		20	120	18	18			34,000
	8929004	EC-ADJ22-06		22	120	18	20			34,200
	8929005	EC-ADJ25-06		25	120	18	23			34,200
	8929006	EC-ADJ25.4-06		25.4	120	18	23.4			34,200
③	8929011	EC-ADJ16-08	8	16	100	18	15	ECM 06…	C	34,000
	8929012	EC-ADJ19.05-08		19.05	120	18	17.05	07…		34,000
	8929013	EC-ADJ20-08		20	120	18	18	08…		34,000
	8929014	EC-ADJ22-08		22	120	18	20			34,200
	8929015	EC-ADJ25-08		25	120	18	23			34,200
	8929016	EC-ADJ25.4-08		25.4	120	18	23.4			34,200

・アダプタがなくても加工できますが、安定加工・刃先位置のリピート性向上のため、アダプタの使用を推奨いたします。　・レンチはアダプタに付属しています。

※＝NEW SIZES

A、B、C、D=標準在庫品　A, B, C, D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリルの加工条件 CUTTING CONDITIONS

基準切削条件 Cutting Conditions

$$n = \frac{1{,}000 \cdot Vc}{\pi \cdot DC}$$

$$Vc = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1{,}000}$$

$$Vf = f \cdot n$$

Vc : 切削速度 Cutting Speed (m/min)
Vf : テーブル送り速度 Feed (mm/min)
DC : 直径 Drill Dia. (mm)
n : 回転速度 Speed (min^{-1})
π : 円周率 Circumference Ratio
f : 一回転当りの送り量 Feed per Revolution (mm/rev)

良好な加工が得られたのなら、工具寿命と加工能率の判定が必要ですが、ここでは加工能率を上げることを重視して説明します。
ドリルの加工能率はテーブル送りF（mm/min）で示されます。一般的にハイス製のドリルは、工具寿命に対して回転数の影響は大きく、1回転数当りの送り量の影響は少ないので、加工能率を上げるには送り量を上げるのが有効です。
しかし、送り量を上げ過ぎると切りくずが異常に厚くなるので、テストにより適度に分断される送り量を探すことが必要です。

一方、超硬合金製のドリルでは、切れ刃にすくい角が負に大きなチャンファが研ぎ付けてあるため、適切な送り量の範囲がハイス工具より狭く、これを外れると寿命は大きく低下します。一方、ハイス工具より非常に高い耐熱性ゆえに切削速度、すなわち回転数を高くすることにより、加工能率を高くするほうが有利です。

For excellent results, it is best to follow established criterion for maximizing tool efficiency. Feed per table, expressed as F (mm/min), shows the drills' cutting efficiency. Although the spindle speed significantly influences the life of HSS drills, feed rate does not. Therefore, increasing feed rate will help improve cutting efficiency. However, if feed rate is too high, chips may end up being too thick. Users should be careful to find the appropriate feed rate for their particular operation.

The range of appropriate feed rates for carbide alloy drills is smaller than that of HSS drills because carbide alloy drills have negative chamfered cutting edge. If a feed rate outside the recommended range is used, tool life declines considerably. Carbide alloy drills, however, have higher heat resistance than HSS tools. Also, cutting efficiency can be improved by using a higher cutting speed (i.e. increasing the number of revolutions per minute).

被削材別推奨切削油剤 Recommended Cutting Fluid Selection Table-Based on Work Material

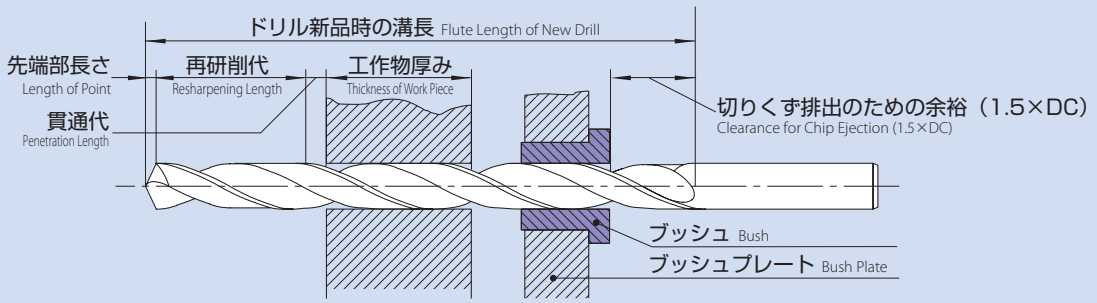
工具 Tool	コーティングハイスドリル Coated HSS Drill						コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			
冷却方式 Type of Supply	湿　式 Wet				ドライ Dry		湿式 Wet			
冷却剤 Type of Cutting Fluid / 被削材 Work Material	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble		
	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	
炭素鋼 Carbon Steels		○			○	○		○		
鋳鉄 Cast Iron		○	○		○	○		○	○	
高硬度鋼 High Hardened Steels		○				○		○		
ステンレス Stainless Steels		○			×	○		○		
チタン合金 Titanium Alloy		○			×			○		
超耐熱合金（インコネル等） Heat Resistant Alloy (ex. Inconel)		○			×			○		
アルミニウム合金 Aluminum Alloy		○	○					○	○	
銅 Copper	○						○			

溝長の設定 Flute Length

ドリルの溝長は、切削速度、送り量、切削油剤の選定などと並んで、ドリルの寿命に大きく影響します。
加工穴深さ、ブッシュ、再研代を考慮し、できる限り短く設定すべきです。これは、溝長が長ければ長い程剛性が低下し、ねじれや振れがホルダの取付け精度の影響で拡大され、不安定な切削状態になるからです。適切な溝長の設定値として、下記を目安として下さい。

Similar to cutting speed, feed and cutting fluid, flute length is a critical determinant of tool life. Considering drilling depth, bush and resharpening requirements, flute length should usually be as short as possible. Unnecessarily long flute length can cause instability because of lower rigidity and possible twisting or/and deflection (depending on the holder). For most operations, suitable flute length can be calculated by using the following formula.

穴深さ(ブッシュとワークの間隔、ブッシュ長を含む)+1.5×DC(直径)+再研代+貫通代
Depth of Hole* + 1.5×DC** + Resharpening Length + Penetration Length
*[Includes bush length and distance between bush and work piece.]
**[D = Drill Diameter]



	コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			ダイヤコーティング超硬ドリル Diamond Coated Carbide Drill					
	湿式 Wet	ドライ Dry		湿　式 Wet				ドライ Dry	
	水溶性 Water Soluble	ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry
	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N 種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist
		○	○		×	×	×	×	×
		○	○					×	×
			○		×	×	×	×	×
					×	×	×	×	×
		×			×	×	×	×	×
					×	×	×	×	×
					○	○		×	○
		×		○				×	○

難削材の穴あけ DRILLING DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

難削材と呼ばれるものは、次に示すようないくつかの材料特性を合わせ持ち、そのため加工が非常に困難なものです。難削材をうまく穴あけするには、その特性を把握し、適正な工具を選定するとともに、以下に示す加工上のポイントを参考に適切な切削条件を見付け出すことが必要です。

Certain materials have special characteristics (listed below), that make drilling difficult. In order to successfully drill these materials, it is critical to use proper cutting conditions based on information about the material and the tool, and to understand how variations of these characteristics can influence the final outcome.

■難削材の特性 Characteristics of Difficult to Machine Materials

材料特性 Characteristics	加工に与える影響 Effect(s)
①高硬度 High hardness	切れ刃のチッピング Chipping of the cutting edge
②高強度 High tensile strength	工具摩耗 Tool wear
③熱伝導率が小さい Low heat conductivity	工具に熱が集中 High temperature at cutting edge
④加工硬化性が大きい High work hardening	トルク、スラストが高い High thrust force and torque
⑤高硬度粒子を含有する Contains hardened grain	切りくずトラブルを起こす Chip trouble (discharging, shape)
⑥延性が大きい High ductility	仕上げ面を悪くする Bad surface finish
⑦親和性が大きい High affinity	

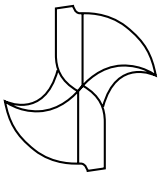
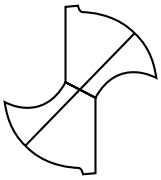
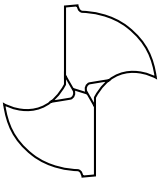
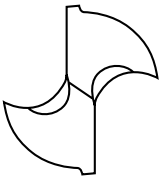
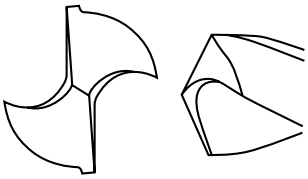
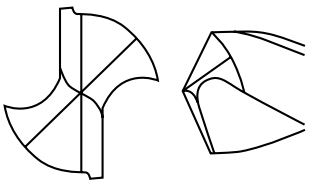
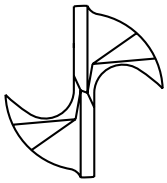
■代表的難削材の加工ポイント Machining Recommendations for Difficult to Machine Materials

被削材 Work Material	材料特性 Characteristics	加工のポイント Machining Recommendations	推奨ドリル Recommended drills
オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS304、SUS316	●加工硬化性が大きい ●高温で強度が高い ●熱伝導率が低い ●伸びが大きく構成刃先が生じ易い ●High work hardening ●High tensile strength at high temperatures ●Low heat conductivity ●High ductility. Easy to get build up at the edge. => chipping	●じん性の高い工具材種で、切れ味のよいコーティング工具を選定 ●送りを高目にする ●切削油剤を充分かける ●Use tough drill material with sharp cutting edge and coating ●High feed rate ●High coolant supply	ADO-3D ADO-5D FTO-GDS EX-SUS-GDS EX-SUS-GDR VP-HO-GDS EX-HO-GDR FTO-GDN NEXUS-GDS NEXUS-GDR EX-SUS-GDN MT-SUS-GDR VP-HO-GDR
ダイス鋼 Die Steel SKD11	●含有している炭化物が大きく硬い ●Made of hard carbide grain (under 0.4%C =>carbide grain is melted)	●高剛性なハイスコーティング工具を選定する ●切削速度を低目に、送りを高目にする ●Use high rigid HSS coated tools ●Use lower cutting speed and higher feed rate	FTO-GDS AD-2D AD-4D EX-GDS EX-GDN FTO-GDN ADO-3D ADO-5D VPH-GDS EX-GDR
高マンガン鋼 High Manganese Steel SCMnH	●強度が高く強じん ●加工硬化性が大きい ●High tensile strength and high toughness High work hardening	●工具と機械系の剛性を高め、ワークも強固にクランプする ●Use rigid tools, machine and work clamping device	AD-2D AD-4D VP-HO-GDS EX-GDS VPH-GDS FTO-GDS
チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	●比強度は高い ●熱伝導率が小さい ●化学的に活性で工具との親和性が高い ●High tensile strength per Lower case ●Low heat conductivity ●Chemically active High affinity with tools	●冷却を十分行い、低速で発熱を押さえる ●Use sufficient coolant and low cutting speed to maintain low cutting temperature.	FTO-GDS VP-HO-GDS EX-SUS-GDS EX-GDR ADO-3D ADO-5D FTO-GDN VP-HO-GDR EX-HO-GDR
超耐熱鋼 Heat Resistant Alloy Inconel、Hastelloy	●高硬度 ●加工硬化性が大きく強じんで極めて被削性が悪い ●High hardness ●High work hardening Tough Diifficult to machine	●工具と機械の剛性を高める ●剛性のあるスタブ形コーティング工具が望ましい ●Improve rigidity of tools and machines ●Use an Stub Drill with coating and rigidity	FTO-GDS FT-GDS VPH-GDS ADO-3D ADO-5D FTO-GDN FT-GDN EX-GDS
高硬度焼入鋼 High Hardened Quenched and Tempered Steels	●高硬度で剪断応力が高く、切削抵抗が大きい ●High hardness High shearing stress High cutting resistance	●高硬度な工具材種で、高剛性タイプの工具を選定する ●Use a drill made from high hardened and rigid materialif the work material is over 45 HRC, use a carbide drill.	FH-GDS FHL-GDTS SH-DRL AD-2D AD-4D FH-GDN VPH-GDS FTO-M-GDXL FTO-H-GDXL
ハイシリコンアルミ合金 High Silicon Aluminum Alloy AC9A、A390	●高硬度の粒子を含み、激しい工具摩擦を引き起こす ●High hardened grain causes large wear on tools	●高硬度な工具材種を選定する ●切削油剤を充分供給する ●Use a drill made from high hardened material ●Provide sufficient coolant supply	D-GDN PCD-GDN NF-GDN
コバール Kovar Fe-Ni-Co合金	●低熱膨張材料 ●凝着性が高いが被削性が良い ●Low thermal Expansion material ●Tend to Build-up, but easy to machine	●ねじれが強く、シャープな切刃のドリルを使用する ●Use high helix and sharp edge drill	WX-MS-GDS EX-SUS-GDS EX-SUS-GDR EX-SUS-GDN NEXUS-GDS NEXUS-GDR
コバルト・クロム合金 Co-Cr Alloy	●耐食性が高く、じん性にも優れる ●生体との調和性に優れる ●Better anti-rust, Better rigidity ●Harmonize with organism	●切りくず分断性は良いが耐摩耗性の高いドリルが好ましい ●Easy to break chips, but recommended to use better drill on wear resistance	FTO-GDN FTO-GDS FT-GDN ADO-3D ADO-5D
複合材 Composite CFRP GFRP	●内部に織り込まれた硬質繊維が激しく摩耗を引き起こす ●毛羽立ち剥離を生じ易い ●Tough fiber causes extrame wear ●Tend to have naps and peel off	●シャープで耐摩耗性の高い工具材質である事 ●毛羽立ち、剥離のし難い切刃設計を要する ●Use sharp and wear resistant tools ●Design the tool to prevent naps and peeling	D-STAD PCD-CF-GDN

シンニング THINNING

オーエスジーのドリルに採用されているシンニングとそれぞれの特徴、用途について表1に示します。
Table 1 Displays the characteristics and applications for each of OSG's thinning types and drills.

表1．シンニングの種類と効果 Table 1 Characteristics and Effects of Thinning

名称 Type	外観 Design	用途・特徴 Characteristics and Applications
R型 R Thinning		●重切削 ●食付き性良好 ●切りくず分断 ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Good chamfering ●Creates small chips ●Reduces thrust force
X型 X Thinning		●食付き性良好 ●比較的心厚が厚いドリルに有効 ●スラスト抵抗の低減 ●Good chamfering ●For drills with large web diameter ●Reduces thrust force
N型 N Thinning		●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●チップポケットが広い ●先端強度が大きい ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●Large chip pocket ●High strength at the point
S型 S Thinning		●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●先端強度が大きい ●再研磨が簡単 ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●High strength at the point ●Easy to regrind
W、W+R型 W Thinning, W + R Thinning	 	●重切削用・高硬度材用 ●切れ刃のチッピング対策 ●高硬度材で生じやすいチッピングを抑える ●切れ刃強度が高い ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Prevents chipping on cutting edge ●For high hardened materials Prevents chipping that can occus when drilling in high hardened steel materials ●High strength on the cutting edge ●Reduces thrust force
スリーレーキ型 Three-rake Thinning		●刃先精度が良く、穴精度が向上するが、 心厚の高いドリルや高送りには向かない ●Accurate at cutting edge tolerance Better hole size control not good for high feed rate

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-2D ▶ P.137
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-4D ▶ P.141

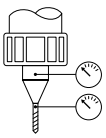
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

AD-2D・AD-4D

2D・4D用
For 2D, 4D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild steel, Low Carbon Steel, Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	70～120m/min		60～120m/min		60～120m/min		50～90m/min		60～120m/min		50～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	8,800	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	9,600	0.06～0.08
4	8,000	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16
6	5,300	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24
8	4,000	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28
10	3,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	1,600	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	950	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,200	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 2D ▶ P.144
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 5D ▶ P.145

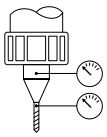
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 2D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440	
切削速度 Cutting Speed	20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～30～40m/min		20～30～70m/min		25～35～45m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	18,200	0.007～0.021	18,200	0.007～0.021	18,200	0.014～0.028	13,600	0.014～0.028	13,600	0.007～0.021	15,900	0.007～0.021
1	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.02 ～0.04	9,500	0.02 ～0.04	9,500	0.01 ～0.03	11,100	0.01 ～0.03
1.5	8,500	0.015～0.045	8,500	0.015～0.045	8,500	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	6,400	0.015～0.045	7,400	0.015～0.045
2	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	4,800	0.02 ～0.06	5,600	0.02 ～0.06

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		チタン合金 Titanium Alloy		耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60m/min		30～40～50m/min		30～50～70m/min		20～40～60m/min		40～50～60m/min		5～10～15m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	22,700	0.014～0.028	18,200	0.014～0.028	22,700	0.014～0.042	18,200	0.007～0.021	22,700	0.011～0.018	4,500	0.004～0.014
1	15,900	0.02 ～0.04	12,700	0.02 ～0.04	15,900	0.02 ～0.06	12,700	0.01 ～0.03	15,900	0.015～0.025	3,200	0.005～0.02
1.5	10,600	0.03 ～0.06	8,500	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.09	8,500	0.015～0.045	10,600	0.023～0.038	2,100	0.008～0.03
2	8,000	0.04 ～0.08	6,400	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.12	6,400	0.02 ～0.06	8,000	0.03 ～0.05	1,600	0.01 ～0.04

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。(目安3μm～5μm)
4. クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
5. 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
6. 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
7. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



1. This cutting condition chart is based on the usage of water-soluble coolant and internal oil supply.
2. Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
3. Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
4. Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
5. For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be less than 0.002mm, as shown in the illustrated figure.
6. For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
7. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 12D ▶ P.146
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 20D ▶ P.147
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 30D ▶ P.148

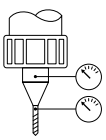
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 12D・20D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440	
切削速度 Cutting Speed	20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～30～40m/min		20～30～70m/min		25～35～45m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.02 ～0.04	9,500	0.02 ～0.04	9,500	0.01 ～0.03	11,100	0.01 ～0.03
1.5	8,500	0.015～0.045	8,500	0.015～0.045	8,500	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	6,400	0.015～0.045	7,400	0.015～0.045
2	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	4,800	0.02 ～0.06	5,600	0.02 ～0.06

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		チタン合金 Titanium Alloy		耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60m/min		30～40～50m/min		30～50～70m/min		20～40～60m/min		40～50～60m/min		5～10～15m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,900	0.02 ～0.04	12,700	0.02 ～0.04	15,900	0.02 ～0.06	12,700	0.01 ～0.03	15,900	0.015～0.025	3,200	0.005～0.02
1.5	10,600	0.03 ～0.06	8,500	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.09	8,500	0.015～0.045	10,600	0.023～0.038	2,100	0.008～0.03
2	8,000	0.04 ～0.08	6,400	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.12	6,400	0.02 ～0.06	8,000	0.03 ～0.05	1,600	0.01 ～0.04

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。(目安3μm～5μm)
4. クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
5. 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
6. 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
7. 12Dタイプ以上のドリル加工の前には、2Dタイプのドリルにて下穴加工を行って下さい。
8. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

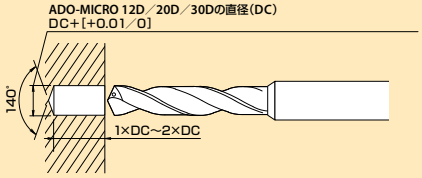


1. This cutting condition chart is based on the usage of water-soluble coolant and internal oil supply.
2. Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
3. Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
4. Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
5. For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be less than 0.002mm, as shown in the illustrated figure.
6. For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
7. For holes from 12D and above, please use a 2D type drill to prepare a pilot hole prior to processing.
8. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

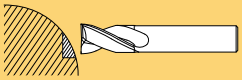
■ ADO-MICRO 12D/20D/30Dの推奨加工方法
Recommended operation for using ADO-MICRO 12D/20D/30D

①ADO-MICRO 2Dにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-MICRO 2D.

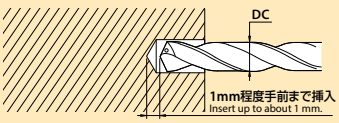
ADO-MICRO 12D／20D／30Dのガイド穴加工用工具は、ADO-MICRO 2D(先端角140°)を推奨します。
The ADO-MICRO 2D (140°point angle) is the recommended pilot hole drills of the ADO-MICRO 12D/20D/30D.



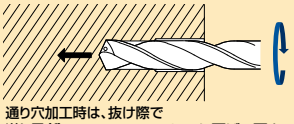
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②ロングドリルは回転速度(n)＝300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)＝300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

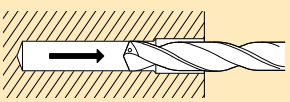


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)＝0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)＝1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

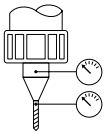
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-3D ▶ P.149
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-5D ▶ P.153
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-8D ▶ P.157

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-3D・5D・8D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61（非調質） (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～160m/min		80～120m/min		60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min		40～80m/min		30～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,100	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	7,200	0.04～0.06
3	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	7,400	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,800	0.06～0.09
4	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,600	0.08～0.12
5	6,400	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	5,100	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	2,900	0.1 ～0.15
6	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	4,200	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,400	0.12～0.18
7	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	3,200	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	3,600	0.14～0.26	2,700	0.14～0.26	2,000	0.14～0.21
8	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	3,200	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	1,800	0.16～0.24
9	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	2,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	2,800	0.18～0.3	2,100	0.18～0.3	1,600	0.18～0.27
10	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,500	0.2 ～0.3	1,900	0.2 ～0.3	1,400	0.2 ～0.3
11	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,000	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,300	0.2 ～0.3	1,700	0.2 ～0.3	1,300	0.2 ～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,100	0.21～0.3	1,600	0.21～0.3	1,200	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	1,000	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	900	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,200	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	800	0.28～0.38
20	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,100	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,300	0.3 ～0.4	1,000	0.3 ～0.4	700	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この切削条件基準表は、穴深さ8D以下の場合に適用下さい。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
8. 高硬度材及び8D用の場合は状況に応じて1D～2Dのステップ加工を行って下さい。
9. 高速条件は、使用環境によって対応できない場合もございます。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。
また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble (over 20times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth less than 8 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
8. 1D-2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
9. Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.
10. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-10D ▶ P.160
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-15D ▶ P.162
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-20D ▶ P.164
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-25D ▶ P.166
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-30D ▶ P.168

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-10D・15D・20D・25D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC 900～1,060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	60～125m/min		60～125m/min		60～125m/min		50～70m/min		60～125m/min		50～80m/min		40～80m/min		30～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	6,300	0.08～0.11	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12	4,200	0.08～0.11
4	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,700	0.1～0.15	6,400	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	4,400	0.08～0.16	3,100	0.1～0.15
5	5,800	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2	3,800	0.12～0.18	5,800	0.1～0.2	4,500	0.1～0.2	3,800	0.1～0.2	2,500	0.12～0.18
6	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,100	0.14～0.2	4,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,100	0.14～0.2
8	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,300	0.16～0.24	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	1,500	0.16～0.24
10	2,900	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35	1,900	0.18～0.27	2,900	0.2～0.35	2,300	0.2～0.35	1,900	0.2～0.35	1,200	0.18～0.27
12	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	1,500	0.24～0.3	2,400	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	1,600	0.24～0.42	1,000	0.24～0.3

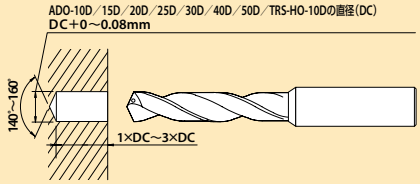
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。(MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 下の資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
6. 高硬度材の場合は、1D ～2Dのステップ加工を行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using in accordance with recommended operation.
5. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
6. Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.

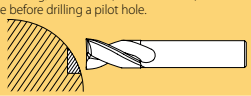
■ ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法
Recommended operation for using ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D

①ADO-3D/5D、ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with ADO-3D/5D, ADO-PLT.

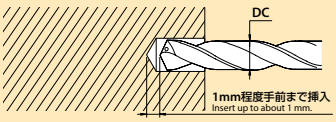
●ガイド穴加工用工具は、ADO-10D／15D／20D／25D／30D／40D／50D／TRS-HO-10Dの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0～0.08mm larger size drill than ADO-10D／15D／20D／25D／30D／40D／50D／TRS-HO-10D.



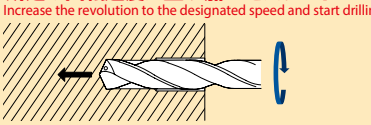
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②ロングドリルは回転速度(n)= 300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
※ADO-40D/50Dは逆転で挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the ADO-40D/50D in reverse.

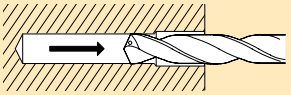


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-40D ▶ P.170
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-50D ▶ P.171

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-40D・50D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel (C≧0.3%) SCM440 28～35HRC 900～1,060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300/400系 480～800N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		60～90m/min		50～80m/min		40～70m/min		60～90m/min		50～80m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	5,300	0.06～0.11	7,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12
4	5,600	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,000	0.08～0.14	5,600	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,000	0.08～0.16
5	4,500	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.17	4,500	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.2
6	3,700	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,700	0.12～0.21	3,700	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,700	0.12～0.24
8	2,800	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	2,000	0.16～0.24	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	2,000	0.16～0.28
10	2,300	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	1,900	0.2 ～0.35	1,600	0.2 ～0.3	2,300	0.2 ～0.35	1,900	0.2 ～0.35	1,600	0.2 ～0.35

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。（MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。）
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 下の資料「ADO-40D/50Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
6. 高硬度材の場合は、1D ～2Dのステップ加工を行って下さい。
7. 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。（P.391を参照下さい）

★ 加工が困難な場合や穴の真直性を改善したい場合、ガイド穴加工後、油穴付き超硬ドリルADO-20D/30Dにて加工した後、ADO-40D/50Dで加工下さい。3本の工具で加工する場合、ADO-40D/50Dは、上記切削条件表よりも高い切削条件で加工が可能な場合もあります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using in accordance with the recommended operation.
5. A clogged oil hole can lead to breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
6. Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.
7. Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.391)

★ If it is difficult to process or if the straightness of the hole needed to be improved, use the coolant-through carbide drill ADO-20/30D after drilling a pilot hole, then process with the ADO-40/50D. When processing with 3 tools, the ADO-40/50D may be used at a more aggressive cutting condition than those listed above.

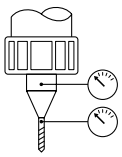
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ADO-PLT ▶ P.172

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-PLT

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC 900～1,060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61（非調質） (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	60～125m/min		60～80m/min		60～80m/min		40～60m/min		60～80m/min		60～80m/min		40～60m/min		30～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.03	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	5,200	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	5,200	0.06～0.09	4,200	0.06～0.09
4.03	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	3,900	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	3,900	0.08～0.12	3,100	0.08～0.12
5.03	4,500	0.1 ～0.15	4,500	0.1 ～0.15	4,500	0.1 ～0.15	3,100	0.1 ～0.15	4,500	0.1 ～0.15	4,500	0.1 ～0.15	3,100	0.1 ～0.15	2,500	0.1 ～0.15
6.03	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	2,600	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	2,600	0.12～0.18	2,100	0.12～0.18
7.03	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,300	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,300	0.14～0.2	1,800	0.14～0.2
8.03	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,000	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,000	0.14～0.2	1,600	0.14～0.2
9.03	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	1,800	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	1,800	0.14～0.22	1,400	0.14～0.22
10.03	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	1,600	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	1,600	0.15～0.24	1,300	0.15～0.24
11.03	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	1,500	0.17～0.24	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	1,400	0.16～0.26	1,150	0.17～0.24
12.03	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,350	0.18～0.24	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,300	0.18～0.28	1,100	0.18～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。（MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。）
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度を下側の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce cutting speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed cutting conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
6. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-3D ▶ P.173
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-5D ▶ P.176
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-8D ▶ P.180

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

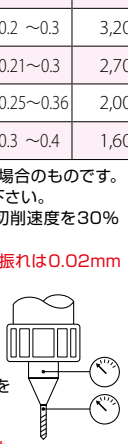
ADO-SUS-3D•5D•8D

被削材 Work Material	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel				オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel				二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel			
硬さ Hardness	≦200HB		>200HB		≦200HB		>200HB		≦290HB		>290HB	
鋼種 No. Steel Type	1		2		3		4		5		6	
切削速度 Cutting Speed	60～80～100m/min		40～60～80m/min		60～80～100m/min		40～60～80m/min		40～60～80m/min		30～40～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08
3	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16
6	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21
8	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24
10	2,500	0.17～0.27	1,900	0.17～0.27	2,500	0.2 ～0.3	1,900	0.17～0.27	1,900	0.2 ～0.3	1,300	0.17～0.27
12	2,100	0.19～0.3	1,600	0.19～0.3	2,100	0.21～0.31	1,600	0.19～0.3	1,600	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3
16	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	800	0.22～0.32
20	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	600	0.28～0.4

被削材 Work Material	析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel		チタン合金 Titanium Alloy		軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400・S10C		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM		Ni基合金※ Nickel Alloy Inconel 718		銅合金 Copper Alloy C1020・2600	
硬さ Hardness	≦340HB		280HB～340HB		～150HB ～500N/mm^2		～210HB ～710N/mm^2		16～28HRC 710～900N/mm^2		38～45HRC		—	
鋼種 No. Steel Type	7		—		—		—		—		—		—	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60 m/min		30～40～50 m/min		80～100～120 m/min		80～100～120 m/min		60～75～90 m/min		10～20～30 m/min		140～170～200 m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,900	0.04～0.08	3,200	0.03～0.05	22,300	0.03～0.05
3	5,300	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	8,000	0.06～0.12	2,100	0.05～0.08	18,000	0.05～0.08
4	4,000	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16	1,600	0.06～0.1	13,500	0.06～0.1
6	2,700	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24	1,100	0.09～0.15	9,000	0.09～0.15
8	2,000	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28	800	0.12～0.2	6,800	0.12～0.2
10	1,600	0.2 ～0.3	1,300	0.17～0.27	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3	640	0.15～0.2	5,500	0.15～0.25
12	1,300	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3	530	0.15～0.2	4,500	0.18～0.3
16	1,000	0.22～0.32	800	0.22～0.32	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36	400	0.15～0.24	3,400	0.24～0.32
20	800	0.28～0.4	600	0.28～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,200	0.3 ～0.4	320	0.15～0.3	2,700	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または30倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
7. 銅合金を加工する場合、切りくずの形状により、切削速度、送り量を調整下さい。

※ インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ、上記条件表が適用されます。3Dを超える場合は、状況に応じてステップ加工を行って下さい。



1. The above speeds and feeds are for water-soluble coolant and internal coolant supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20~30 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 30times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. Adjust the speed and feed accordingly based on chip shape when machining copper alloy.

※ The above cutting conditions are applicable to hole depth under 3D for heat-resistant alloys such as Inconel 718. When necessary please consider step drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

■ステンレス鋼記号対照表 Stainless Steel Symbol Chart by Standard

被削材 Work Material	鋼種 No. Steel Type	日本工業規格 Japan JIS	国際規格 International Standard ISO 15510	欧州規格 Europe	アメリカ規格 U.S.A.		中国規格 China
				EN	UNS	(AISI)	GB
フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel	1	SUS405	X6CrAl13	1.4002	S40500	405	S11348
		SUS430	X6Cr17	1.4016	S43000	430	S11710
		SUS410	X12Cr13	1.4006	S41000	410	S41010
		SUS410S	X6Cr13	1.4	S41008		S41008
	2	SUS420J1	X20Cr13	1.4021	S42000	420	S42020
		SUS420J2	X30Cr13	1.4028	S42000	420	S42030
オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel	3	SUS303	X10CrNiS18-9	1.4305	S30300	303	S30317
		SUS304	X5CrNi18-10	1.4301	S30400	304	S30408
		SUS304L	X2CrNi18-9	1.4307	S30403	304L	S30403
		SUS305	X6CrNi18-12	1.4303	S30500	305	S30510
		SUS309S	X6CrNi23-13	1.495	S30908	309S	S30908
		SUS310S	X6CrNi25-20	1.4951	S31008	310S	S31008
		SUS316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	S31600	316	S31608
		SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	S31603	316L	S31603
		SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	S31635		S31668
		SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	1.4438	S31703	317L	S31703
		SUS347	X6CrNiNb18-10	1.455	S34700	347	S34778
	4	SUS301	X5CrNi17-7	1.4319	S30100	301	S30110
		SUS301L	X2CrNiN18-7	1.4318	S30153		S30153
		SUS304N1	X5CrNiN19-9	1.4315	S30451	304N	S30458
		SUS304N2			S30452		
二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel	5	SUS329J1	X6CrNiMo26-4-2		S32900	329	
	6	SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	S32205		S22053
		SUS329J4L	X2CrNiMoN25-7-3		S31260		S22583
					S32750		
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel	7	SUS630	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	S17400	17-4PH (S17400)	S51740
						15-5PH (S15500)	
		SUS631	X7CrNiAl17-7	1.4568	S17700	17-7PH (S17700)	S51700

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-TRS-3D ▶ P.182
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-TRS-5D ▶ P.184

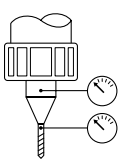
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-TRS-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400、S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,000	0.11 ～ 0.15	10,000	0.11 ～ 0.15	8,500	0.11 ～ 0.15
4	8,000	0.14 ～ 0.2	8,000	0.14 ～ 0.2	6,400	0.14 ～ 0.2
5	6,400	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.25	5,100	0.18 ～ 0.25
6	5,300	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.3	4,200	0.21 ～ 0.3
7	4,500	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35	3,600	0.25 ～ 0.35
8	4,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.4	3,200	0.28 ～ 0.4
9	3,500	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.45	2,800	0.32 ～ 0.45
10	3,200	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.5	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,900	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.55	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,700	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.6	2,100	0.42 ～ 0.6
13	2,400	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.65	2,000	0.46 ～ 0.65
14	2,300	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.7	1,800	0.49 ～ 0.7
15	2,100	0.53 ～ 0.75	2,100	0.53 ～ 0.7	1,700	0.53 ～ 0.7
16	2,000	0.56 ～ 0.8	2,000	0.56 ～ 0.72	1,600	0.56 ～ 0.72
17	1,900	0.6 ～ 0.85	1,900	0.6 ～ 0.77	1,500	0.6 ～ 0.77
18	1,800	0.63 ～ 0.9	1,800	0.63 ～ 0.81	1,400	0.63 ～ 0.81
19	1,700	0.67 ～ 0.9	1,700	0.67 ～ 0.86	1,300	0.67 ～ 0.86
20	1,600	0.7 ～ 0.9	1,600	0.7 ～ 0.9	1,300	0.7 ～ 0.9

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,000	0.11 ～ 0.15	10,000	0.11 ～ 0.18	8,500	0.11 ～ 0.15
4	6,000	0.14 ～ 0.2	8,000	0.14 ～ 0.24	6,400	0.14 ～ 0.2
5	4,800	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.3	5,100	0.18 ～ 0.25
6	4,000	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.36	4,200	0.21 ～ 0.3
7	3,400	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.42	3,600	0.25 ～ 0.35
8	3,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.48	3,200	0.28 ～ 0.4
9	2,700	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.54	2,800	0.32 ～ 0.45
10	2,400	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.6	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,200	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.66	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,000	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.72	2,100	0.42 ～ 0.6
13	1,800	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.78	2,000	0.46 ～ 0.65
14	1,700	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.84	1,800	0.49 ～ 0.7
15	1,600	0.53 ～ 0.7	2,100	0.53 ～ 0.75	1,700	0.53 ～ 0.7
16	1,500	0.56 ～ 0.72	2,000	0.56 ～ 0.8	1,600	0.56 ～ 0.72
17	1,400	0.6 ～ 0.77	1,900	0.6 ～ 0.85	1,500	0.6 ～ 0.77
18	1,300	0.63 ～ 0.81	1,800	0.63 ～ 0.9	1,400	0.63 ～ 0.81
19	1,300	0.67 ～ 0.86	1,700	0.67 ～ 0.95	1,300	0.67 ～ 0.86
20	1,200	0.7 ～ 0.9	1,600	0.7 ～ 1	1,300	0.7 ～ 0.9

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%程度下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02㎜以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TRS-HO-3D ▶ P.186
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TRS-HO-5D ▶ P.188

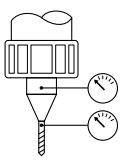
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400、S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.25	4,800	0.18 ～ 0.25
6	5,300	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.3	4,000	0.21 ～ 0.3
7	4,500	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35	3,400	0.25 ～ 0.35
8	4,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.4	3,000	0.28 ～ 0.4
9	3,500	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.45	2,700	0.32 ～ 0.45
10	3,200	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.5	2,400	0.35 ～ 0.5
11	2,900	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.55	2,200	0.39 ～ 0.5
12	2,700	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.6	2,000	0.42 ～ 0.54
13	2,400	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.65	1,800	0.46 ～ 0.59
14	2,300	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.7	1,700	0.49 ～ 0.63
15	2,100	0.45 ～ 0.68	2,100	0.45 ～ 0.68	1,600	0.45 ～ 0.6
16	2,000	0.48 ～ 0.72	2,000	0.48 ～ 0.72	1,500	0.48 ～ 0.64
17	1,900	0.51 ～ 0.77	1,900	0.51 ～ 0.77	1,400	0.51 ～ 0.68
18	1,800	0.54 ～ 0.81	1,800	0.54 ～ 0.81	1,300	0.54 ～ 0.72
19	1,700	0.57 ～ 0.86	1,700	0.57 ～ 0.86	1,300	0.57 ～ 0.76
20	1,600	0.6 ～ 0.9	1,600	0.6 ～ 0.9	1,200	0.6 ～ 0.8

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	4,800	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.3	5,100	0.18 ～ 0.25
6	4,000	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.36	4,200	0.21 ～ 0.3
7	3,400	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.42	3,600	0.25 ～ 0.35
8	3,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.48	3,200	0.28 ～ 0.4
9	2,700	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.54	2,800	0.32 ～ 0.45
10	2,400	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.6	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,200	0.39 ～ 0.5	2,900	0.39 ～ 0.66	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,000	0.42 ～ 0.54	2,700	0.42 ～ 0.72	2,100	0.42 ～ 0.6
13	1,800	0.46 ～ 0.59	2,400	0.46 ～ 0.78	2,000	0.46 ～ 0.65
14	1,700	0.49 ～ 0.63	2,300	0.49 ～ 0.84	1,800	0.49 ～ 0.7
15	1,600	0.45 ～ 0.6	2,100	0.53 ～ 0.75	1,700	0.45 ～ 0.68
16	1,500	0.48 ～ 0.64	2,000	0.56 ～ 0.8	1,600	0.48 ～ 0.72
17	1,400	0.51 ～ 0.68	1,900	0.6 ～ 0.85	1,500	0.51 ～ 0.77
18	1,300	0.54 ～ 0.72	1,800	0.63 ～ 0.9	1,400	0.54 ～ 0.81
19	1,300	0.57 ～ 0.76	1,700	0.67 ～ 0.95	1,300	0.57 ～ 0.86
20	1,200	0.6 ～ 0.8	1,600	0.7 ～ 1	1,300	0.6 ～ 0.9

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02㎜以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TRS-HO-10D ▶ P.190

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-10D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～120m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18～0.25	6,400	0.18～0.25	5,700	0.18～0.25	6,400	0.18～0.30	5,100	0.18～0.25
6	5,300	0.21～0.3	5,300	0.21～0.3	4,800	0.21～0.3	5,300	0.21～0.36	4,200	0.21～0.3
7	4,500	0.25～0.35	4,500	0.25～0.35	4,100	0.25～0.35	4,500	0.25～0.42	3,600	0.25～0.35
8	4,000	0.28～0.4	4,000	0.28～0.4	3,600	0.28～0.4	4,000	0.28～0.48	3,200	0.28～0.4
9	3,500	0.32～0.45	3,500	0.32～0.45	3,200	0.32～0.45	3,500	0.32～0.54	2,800	0.32～0.45
10	3,200	0.35～0.5	3,200	0.35～0.5	2,900	0.35～0.5	3,200	0.35～0.6	2,500	0.35～0.5
11	2,900	0.39～0.55	2,900	0.39～0.55	2,600	0.39～0.55	2,900	0.39～0.66	2,300	0.39～0.55
12	2,700	0.42～0.6	2,700	0.42～0.6	2,400	0.42～0.6	2,700	0.42～0.72	2,100	0.42～0.6

1. この切削条件表は、水溶性切削油剤および50ml/h程度のMQLを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤又は20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を30%程度下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
7. 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.391を参照下さい)

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx.50ml/hour)
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.391)

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WX-MS-GDS ▶ P.195

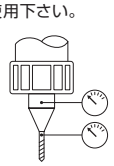
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WX-MS-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S15C・S50C (～900N/㎟)			合金鋼 Alloy Steel SCM440 (～1060N/㎟)			特殊鋼 Special Alloy Steel SUS410・SUS440・SUJ2			コバール※ Kover (Fe-Ni-Co合金)		
切削速度 Cutting Speed	20 ～80m/min			20 ～56m/min			20 ～36m/min			20 ～45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06
0.5	15,000	0.007	0.1	14,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1
1	12,000	0.02	–	11,000	0.02	–	10,000	0.02	–	6,400	0.01	0.25
1.5	10,000	0.02 ～ 0.04	–	8,400	0.02 ～ 0.04	–	6,800	0.03 ～ 0.05	–	4,800	0.012 ～ 0.03	0.45
2	8,000	0.03 ～ 0.05	–	6,500	0.03 ～ 0.05	–	5,000	0.04 ～ 0.06	–	4,000	0.016 ～ 0.04	0.5 ～1
3	5,500	0.04 ～ 0.07	–	4,500	0.04 ～ 0.07	–	3,400	0.06 ～ 0.09	–	3,000	0.024 ～ 0.06	0.7 ～1.5
4	4,000	0.06 ～ 0.1	–	3,200	0.06 ～ 0.1	–	2,500	0.08 ～ 0.12	–	2,500	0.03 ～ 0.08	1 ～2
5	3,200	0.07 ～ 0.12	–	2,600	0.07 ～ 0.12	–	2,000	0.1 ～ 0.15	–	2,000	0.04 ～ 0.1	1.2 ～2.5

被削材 Work Material	銅・銅合金 Copper・Copper Alloys (C<0.3%) C1020・C2600			アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		
切削速度 Cutting Speed	20 ～45m/min			32 ～80m/min			32 ～63m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.004	–	25,000	0.002	–
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.007	–	20,000	0.003	–
0.5	13,000	0.007	0.1	15,000	0.015	–	15,000	0.007	–
1	6,400	0.01	0.25	12,000	0.03	–	12,000	0.01	–
1.5	4,800	0.012 ～ 0.03	0.45	10,000	0.03 ～ 0.08	–	10,000	0.012 ～ 0.03	–
2	4,000	0.016 ～ 0.04	0.5 ～1	8,000	0.04 ～ 0.1	–	8,000	0.016 ～ 0.04	–
3	3,000	0.024 ～ 0.06	0.7 ～1.5	6,500	0.06 ～ 0.15	–	6,500	0.024 ～ 0.06	–
4	2,500	0.03 ～ 0.08	1 ～2	5,000	0.08 ～ 0.2	–	5,000	0.03 ～ 0.08	–
5	2,000	0.04 ～ 0.1	1.2 ～2.5	4,000	0.1 ～ 0.25	–	4,000	0.04 ～ 0.1	–

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ～0.5Dを目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。
※コバールは、被削性は良いものの、バリ、切りくず処理性を考慮して条件選定して下さい。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, under drill dia.0.5mm)
6. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.
※ On Kover, select speed&feed cosidering burr and chip ejection.

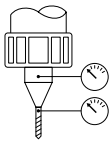
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
MRS-GDL ▶ P.201

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

MRS-GDL

被削材 Work Material	マルテンサイト系ステンレス鋼 Martensitic Stainless Steel SUS420J2・SUS440C		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304・SUS316・SUS316L		フェライト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel SUS430・SUS430F		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630	
切削速度 Cutting Speed	20～50m/min		15～40m/min		20～50m/min		15～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	12,700～31,800	0.005～0.015	9,500～25,400	0.005～0.015	12,700～31,800	0.005～0.015	9,500～25,400	0.005～0.015
1	6,300～15,900	0.01～0.03	4,700～12,700	0.01～0.03	6,300～15,900	0.01～0.03	4,700～12,700	0.01～0.03
1.5	4,200～10,600	0.015～0.045	3,100～8,400	0.015～0.045	4,200～10,600	0.015～0.045	3,100～8,400	0.015～0.045
2	3,180～7,900	0.02～0.06	2,300～6,300	0.02～0.06	3,180～7,900	0.02～0.06	2,300～6,300	0.02～0.06
2.5	2,500～6,300	0.025～0.075	1,900～5,000	0.025～0.075	2,500～6,300	0.025～0.075	1,900～5,000	0.025～0.075
3	2,100～5,300	0.03～0.09	1,500～4,200	0.03～0.09	2,100～5,300	0.03～0.09	1,500～4,200	0.03～0.09

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率 20 倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表は穴深さ 3D 以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ～ 0.5D を目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で 0.002mm 以下を目安にして下さい。(特にφ 0.5 以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注 1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
6. The shrink fit system acts as an effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

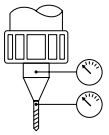
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NF-GDN ▶ P.205

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13wt%Si・AC1～8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A		鋳鉄 Cast Iron FC250～350N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		80～200m/min		40～100m/min		63～100m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09～0.3	9,600	0.09～0.18	7,400	0.02～0.03	8,500	0.09～0.18	7,400	0.05～0.08
4	7,600	0.12～0.4	7,600	0.12～0.24	5,600	0.02～0.04	6,400	0.12～0.24	5,600	0.06～0.1
5	6,400	0.15～0.5	6,400	0.15～0.3	4,500	0.03～0.05	5,100	0.15～0.3	5,100	0.08～0.13
6	5,600	0.18～0.6	5,600	0.18～0.36	3,700	0.03～0.06	4,200	0.18～0.36	4,200	0.09～0.15
8	4,400	0.24～0.8	4,400	0.24～0.48	2,800	0.04～0.08	3,200	0.24～0.48	3,200	0.12～0.2
10	3,800	0.3～1	3,800	0.30～0.6	2,200	0.05～0.1	2,500	0.30～0.6	2,500	0.15～0.25
12	3,500	0.36～1.2	3,500	0.36～0.72	1,900	0.06～0.12	2,100	0.36～0.72	2,300	0.18～0.3
13	3,300	0.39～1.3	3,300	0.39～0.78	1,700	0.07～0.13	2,000	0.39～0.78	2,100	0.20～0.33

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D：drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water- soluble coolant.
2. The most suitable cutting fuid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して
1. ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
2. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing
1. To use a minimum mist dischage rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
2. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D：ドリル直径　D：drill dia

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
鋳鉄 Cast Iron	40～60	3%×D～4%×D	FX(TiALN) コーティング FX(TiALN) coating

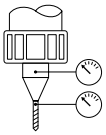
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NF-GDS ▶ P.206-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NF-GDN ▶ P.206-3

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-NF-GDS・DLC-NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13wt%Si・AC1～8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		80～200m/min		40～100m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09～0.3	9,600	0.09～0.18	7,400	0.02～0.03	8,500	0.09～0.18
4	7,600	0.12～0.4	7,600	0.12～0.24	5,600	0.02～0.04	6,400	0.12～0.24
5	6,400	0.15～0.5	6,400	0.15～0.3	4,500	0.03～0.05	5,100	0.15～0.3
6	5,600	0.18～0.6	5,600	0.18～0.36	3,700	0.03～0.06	4,200	0.18～0.36
8	4,400	0.24～0.8	4,400	0.24～0.48	2,800	0.04～0.08	3,200	0.24～0.48
10	3,800	0.3～1	3,800	0.30～0.6	2,200	0.05～0.1	2,500	0.30～0.6
12	3,500	0.36～1.2	3,500	0.36～0.72	1,900	0.06～0.12	2,100	0.36～0.72
13	3,300	0.39～1.3	3,300	0.39～0.78	1,700	0.07～0.13	2,000	0.39～0.78

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D：drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water- soluble coolant.
2. The most suitable cutting fuid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して
1. ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
2. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing
1. To use a minimum mist dischage rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
2. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D：ドリル直径　D：drill dia

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating

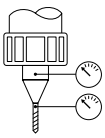
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BD-4D ▶ P.206-5
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BDO-4D ▶ P.206-8
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BDO-8D ▶ P.206-9

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-BD-4D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	80 ～140m/min		80 ～140m/min		80 ～140m/min		50 ～90m/min		50 ～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05
3	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08
4	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1
5	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13
6	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15
8	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2
10	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25
12	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3
16	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4
18	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45
20	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の4倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の4倍を超える場合には、回転速度と送り速度を20%下げて下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm 以下に抑えて下さい。
7. 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。

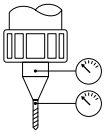


1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. The above shown table is applied for less than 4xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 4xD, please reduce the above values for speed and feed by 20%.
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
7. Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.

DLC-BDO-4D・8D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	110 ～170m/min		110 ～170m/min		110 ～170m/min		90 ～130m/min		90 ～130m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	18,100	0.05 ～0.08	18,100	0.05 ～0.08	18,100	0.05 ～0.08	11,700	0.05 ～0.08	11,700	0.05 ～0.08
4	13,600	0.06 ～0.1	13,600	0.06 ～0.1	13,600	0.06 ～0.1	8,800	0.06 ～0.1	8,800	0.06 ～0.1
5	10,900	0.08 ～0.13	10,900	0.08 ～0.13	10,900	0.08 ～0.13	7,100	0.08 ～0.13	7,100	0.08 ～0.13
6	9,100	0.09 ～0.13	9,100	0.09 ～0.13	9,100	0.09 ～0.13	5,900	0.09 ～0.13	5,900	0.09 ～0.13
8	6,800	0.12 ～0.2	6,800	0.12 ～0.2	6,800	0.12 ～0.2	4,400	0.12 ～0.2	4,400	0.12 ～0.2
10	5,500	0.15 ～0.25	5,500	0.15 ～0.25	5,500	0.15 ～0.25	3,600	0.15 ～0.25	3,600	0.15 ～0.25
12	4,600	0.18 ～0.3	4,600	0.18 ～0.3	4,600	0.18 ～0.3	3,000	0.18 ～0.3	3,000	0.18 ～0.3

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm 以下に抑えて下さい。
5. 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
5. Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

CAO-GDXL

15D・20D用
For 15D, 20D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油使用の場合 Use water-soluble									
切削速度 Cutting Speed	80 ～200m/min		60 ～120m/min		80 ～200m/min		80 ～200m/min		60 ～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,800	0.09 ～0.15	10,700	0.09 ～0.15	12,800	0.06 ～0.12	12,800	0.06 ～0.12	10,700	0.05 ～0.09
4	9,600	0.12 ～0.2	8,000	0.12 ～0.2	9,600	0.08 ～0.16	9,600	0.08 ～0.16	8,000	0.06 ～0.1
5	7,700	0.15 ～0.25	6,400	0.15 ～0.25	7,700	0.1 ～0.2	7,700	0.1 ～0.2	6,400	0.06 ～0.1
6	6,400	0.18 ～0.3	5,400	0.18 ～0.3	6,400	0.12 ～0.2	6,400	0.12 ～0.2	5,400	0.06 ～0.1
8	4,800	0.2 ～0.4	4,000	0.2 ～0.4	4,800	0.12 ～0.25	4,800	0.12 ～0.25	4,000	0.08 ～0.15
10	3,900	0.25 ～0.5	3,200	0.25 ～0.5	3,900	0.15 ～0.25	3,900	0.15 ～0.25	3,200	0.08 ～0.15

1. MQL加工を行う場合、次の条件として下さい。A50系、A60系のアルミニウム展伸材の加工を行う場合において、ドリル径がφ5mm以下の場合は、切削速度を60m/min～100m/minとして下さい。送り量は(0.02～0.03)×Dを目安とし、最大でも0.15mm/revを超えないように設定して下さい。A20系、A70系のアルミニウム展伸材、及び銅合金の加工を行う場合は、当社営業までご相談下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 高硬度のベリリウム銅の加工を行う場合は、FTO-GDXLをご使用下さい。
5. 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
6. 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。

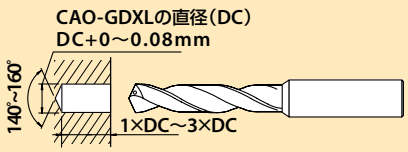
1. When machining with MQL (Minimum Quantity Lubrication), please follow these conditions. When drilling A50 & A60 aluminum, if the drill diameter is less than 5mm, please set the cutting speed to 60m/min~100m/min. With a target feed amount of (0.02~0.03) x D, be sure not to exceed a maximum of 0.15mm/rev. Please contact our sales staff when drilling A20 & A70 aluminum and copper alloys.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70 -100% of the lowest limit.
4. Use FTO-GDXL when drilling high hardness copper-beryllium alloys.
5. When coming through to intermittent drilling and drilling interrupting holes, reduce the feed rate.
6. There is a wide range of cutting conditions, and these should be chosen based on a wide variety of factors including the machine, cutting fluid and workholding.

CAO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use CAO-GDXL for 30D times the drill diameter, please contact our sales.

■ CAO-GDXLの推奨加工方法 Recommended operation for using CAO-GDXL

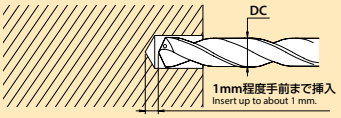
①ADO-3D/5D,ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、CAO-GDXLの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0-0.08mm larger size drill than CAO-GDXL.

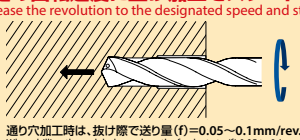


★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミルFX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

②CAO-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

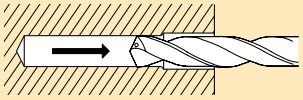


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1}・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



＊必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

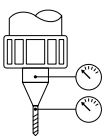
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FH-GDS ▶ P.208
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FH-GDN ▶ P.209

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FH-GDS・FH-GDN

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40 ～50HRC			SKT・SKD61 50 ～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55 ～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	50 ～54m/min			50 ～54m/min			50 ～54m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.3	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03
0.4	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04
0.5	注1 (Note1)	0.015	0.15	注1 (Note1)	0.01	0.1	注1 (Note1)	0.01	0.05
0.6	注1 (Note1)	0.018	0.18	注1 (Note1)	0.012	0.12	注1 (Note1)	0.012	0.06
0.7	24,000	0.021	0.21	24,000	0.014	0.14	24,000	0.014	0.07
0.8	21,000	0.024	0.24	21,000	0.016	0.16	21,000	0.016	0.08
0.9	18,000	0.027	0.27	18,000	0.018	0.18	18,000	0.018	0.09
1	17,000	0.03	0.3	17,000	0.02	0.2	17,000	0.02	0.1
1.1	15,000	0.033	0.33	15,000	0.022	0.22	15,000	0.022	0.11
1.2	14,000	0.036	0.36	14,000	0.024	0.24	14,000	0.024	0.12
1.3	13,000	0.039	0.39	13,000	0.026	0.26	13,000	0.026	0.13
1.4	12,000	0.042	0.42	12,000	0.028	0.28	12,000	0.028	0.14
1.5	11,000	0.045	0.45	11,000	0.03	0.3	11,000	0.03	0.15
1.6	10,000	0.048	0.48	10,000	0.032	0.32	10,000	0.032	0.16
1.7	10,000	0.051	0.51	10,000	0.034	0.34	10,000	0.034	0.17
1.8	9,000	0.054	0.54	9,000	0.036	0.36	9,000	0.036	0.18
1.9	9,000	0.057	0.57	9,000	0.038	0.38	9,000	0.038	0.19
2	8,000	0.06	0.6	8,000	0.04	0.4	8,000	0.04	0.2

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表はFH-GDSでは穴深さ3D以下の場合、FH-GDNでは穴深さ7D以下の場合のものです。
5. FH-GDNのパイロットホールの加工としてFH-GDSの使用をお勧めします。
6. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
7. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. This cutting condition chart is made for the following: depth of cut less than 3 x drill dia. for FH-GDS and less than 7 x drill dia. for FH-GDN.
5. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FH-GDN.
6. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm as in the picture.
7. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

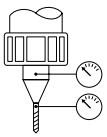
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WH55-5D ▶ P.210

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (unquenched) 40～45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど			
			45～50HRC		50～55HRC	
切削速度 Cutting Speed	30～50m/min		20～30m/min		20～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,400	0.02～0.04	4,000	0.02～0.04	4,000	0.02～0.04
3	4,200	0.03～0.06	2,700	0.03～0.06	2,700	0.03～0.06
4	3,200	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08
5	2,500	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1
6	2,100	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12
7	1,800	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14
8	1,600	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16
9	1,400	0.09～0.18	900	0.09～0.18	900	0.09～0.18
10	1,300	0.1～0.2	800	0.1～0.2	800	0.1～0.2
11	1,150	0.11～0.22	720	0.11～0.22	720	0.11～0.22
12	1,100	0.12～0.24	700	0.12～0.24	700	0.12～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

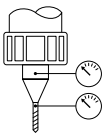
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WHO55-5D ▶ P.211

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WHO55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (unquenched) 40～45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど 45～50HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど 50～55HRC		インコネル Inconel 38～45HRC	
切削速度 Cutting Speed	30～50m/min		20～30m/min		20～30m/min		10～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.3	3,900	0.03～0.07	2,400	0.03～0.07	2,400	0.03～0.07	1,900	0.03～0.07
4	3,200	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	1,600	0.04～0.08
5	2,500	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,300	0.05～0.1
6	2,100	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,100	0.06～0.12
7	1,800	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	900	0.07～0.14
8	1,600	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	800	0.08～0.16
9	1,400	0.09～0.18	900	0.09～0.18	900	0.09～0.18	700	0.09～0.18
10	1,300	0.1～0.2	800	0.1～0.2	800	0.1～0.2	600	0.1～0.2
11	1,150	0.11～0.22	720	0.11～0.22	720	0.11～0.22	600	0.11～0.22
12	1,100	0.12～0.24	700	0.12～0.24	700	0.12～0.24	500	0.12～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
7. インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ上記条件表が適用されます。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30% .
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. For drilling heat resistant alloys as Inconel 718, please used above chart only 3D and less deep holes.

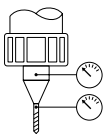
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WH70-DRL ▶ P.212

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH70-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～0.04	1,900	～0.04
3	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,000	～0.04	950	～0.04
5	800	～0.04	750	～0.04
6	670	～0.04	630	～0.04
8	500	～0.04	480	～0.04
10	400	～0.04	380	～0.04
12	330	～0.04	320	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。



1. Use a water-soluble coolant with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
SH-DRL ▶ P.214

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

SH-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～0.04	1,900	～0.03
3	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,000	～0.04	950	～0.04
5	800	～0.04	750	～0.04
6	670	～0.04	630	～0.04
8	500	～0.04	480	～0.04
10	400	～0.04	380	～0.04
12	330	～0.04	320	～0.04
14.1	280	～0.04	270	～0.04
16.1	250	～0.04	240	～0.04
17.6	235	～0.04	190	～0.04
18.6	220	～0.04	180	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。

1. Use a water-soluble coolant with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

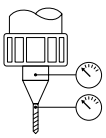
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FHL-GDTS ▶ P.216

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FHL-GDTS

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40～50HRC			SKT・SKD61 50～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	40～50m/min			35～45m/min			30～40m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
1	14,000	0.02～0.05	0.02～0.05	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.1	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.2	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.3	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.4	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.5	9,500	0.02～0.05	0.02～0.05	8,500	0.02～0.05	0.02～0.05	7,400	0.02～0.05	0.02～0.05
1.6	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.7	8,400	0.02～0.05	0.02～0.05	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.8	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,100	0.02～0.05	0.02～0.05	6,200	0.02～0.05	0.02～0.05
1.9	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,900	0.02～0.05	0.02～0.05
2	7,200	0.02～0.05	0.02～0.05	6,400	0.02～0.05	0.02～0.05	5,600	0.02～0.05	0.02～0.05
2.5	5,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,100	0.02～0.05	0.02～0.05	4,500	0.02～0.05	0.02～0.05
3	4,800	0.02～0.05	0.02～0.05	4,200	0.02～0.05	0.02～0.05	3,700	0.02～0.05	0.02～0.05

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. FHL-GDTSのパイロットホールの加工として同径のFH-GDSの使用をお勧めします。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。
なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FHL-GDTS.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, for drills less than 0.5mm)
6. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the above table, please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-M-GDXL ▶ P.217

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-M-GDXL

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (Unquenched) 34～40HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (Unquenched) 40～45HRC	
切削速度 Cutting Speed	70～90m/min		50～70m/min		40～60m/min		30～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
4	6,300	0.1 ～0.15	4,700	0.1 ～0.15	3,900	0.1 ～0.15	2,700	0.08 ～0.13
5	5,000	0.12 ～0.18	3,800	0.12 ～0.18	3,100	0.12 ～0.18	2,200	0.1 ～0.15
6	4,200	0.14 ～0.2	3,100	0.14 ～0.2	2,600	0.14 ～0.2	1,800	0.12 ～0.18
8	3,100	0.16 ～0.24	2,300	0.16 ～0.24	1,900	0.16 ～0.24	1,400	0.14 ～0.22
10	2,500	0.18 ～0.27	1,900	0.18 ～0.27	1,500	0.18 ～0.27	1,100	0.15 ～0.25

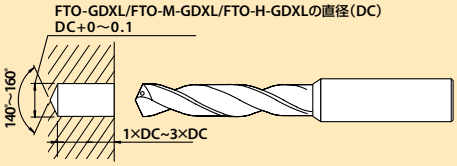
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤および50ml/h程度のミストを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXL /FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば（ドリル径×0.08）の送り量も可能です。
   ・機械剛性が高い　・干渉穴がない
   ・クランプ状態が良い　・クーラント圧が高い
6. 高硬度材の場合は1D～2Dのステップ加工を行って下さい。
7. 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05 ～0.1mm/revとして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour).
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
5. A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon Steels, Carbon Steels and Alloy Steels under the following conditions:
   • A machine with high rigidity　• No interrupting holes
   • Stable, rigid clamping　• High pressure coolant supply
6. 1D~2D step feeding is required for drilling high hardened steels.
7. When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

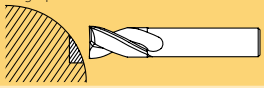
■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

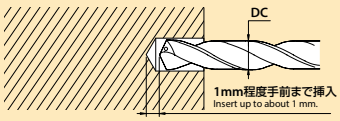
●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



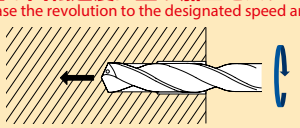
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

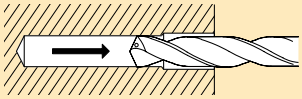


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1} •送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-H-GDXL

被削材 Work Material	SKD61、SKD11、DAC55、DH31、STAVAX、ORVARなど					
被削材硬度 Hardness Of Work Material	45～50HRC		50～53HRC		53～56HRC	
切削速度 Cutting Speed	25 ～35m/min		25 ～35m/min		20 ～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,600	0.05～0.07	1,600	0.05～0.07	1,350	0.04～0.06
8	1,200	0.07～0.09	1,200	0.07～0.09	995	0.05～0.07
10	955	0.09～0.11	955	0.09～0.11	795	0.07～0.09

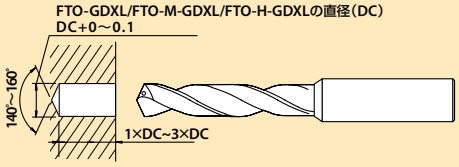
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXL /FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 1D～3Dのステップ加工を行って下さい。
6. 高圧クーラントで使用する場合、ペック加工、あるいは3D超えのステップ加工も可能です。
7. 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05～0.1mm/revとして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
5. 1D~3D step feeding is required.
6. When it is used with high-pressure coolant, it can perform peck drilling, or step drilling of holes exceeding 3 times the drill diameter.
7. When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

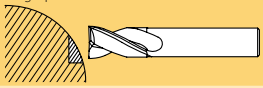
■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

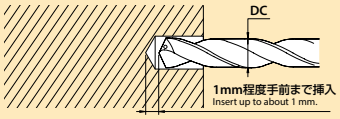
●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



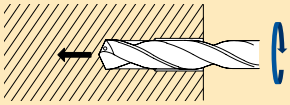
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

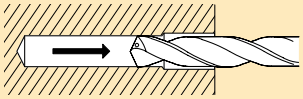


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1} •送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDS ▶ P.218-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDN ▶ P.218-2

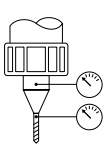
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ～710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ～1060N/mm²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48～53HRC	
切削速度 Cutting Speed	80～150m/min		80～150m/min		63～100m/min		40～70m/min		32～50m/min		25～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	13,000	0.09～0.12	7,600	0.09～0.12	6,400	0.09～0.12	5,300	0.07～0.11	3,800	0.05～0.09
4	9,500	0.1～0.15	10,000	0.1～0.15	5,700	0.1～0.15	4,800	0.1～0.15	4,000	0.08～0.13	2,950	0.06～0.1
5	7,600	0.12～0.18	8,000	0.12～0.18	4,600	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	3,200	0.1～0.15	2,300	0.08～0.12
6	6,400	0.14～0.2	6,600	0.14～0.2	3,800	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,650	0.12～0.18	1,900	0.09～0.15
8	4,800	0.16～0.24	5,000	0.16～0.24	2,900	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,000	0.14～0.22	1,450	0.12～0.2
10	3,800	0.18～0.27	4,000	0.18～0.27	2,300	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	1,600	0.15～0.25	1,150	0.13～0.23
12	3,200	0.2～0.3	3,300	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	1,300	0.17～0.26	950	0.14～0.24
14	2,700	0.22～0.35	2,800	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	1,150	0.18～0.3	800	0.15～0.26
16	2,400	0.25～0.36	2,500	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,000	0.2～0.32	700	0.16～0.26
18	2,100	0.28～0.38	2,200	0.28～0.38	1,300	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	900	0.23～0.33	650	0.18～0.28
20	1,900	0.3～0.4	2,000	0.3～0.4	1,150	0.3～0.4	1,000	0.3～0.4	800	0.25～0.35	600	0.2～0.3

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系		アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13%Si・AC・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～150m/min		63～100m/min		50～80m/min		125～250m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	8,500	0.09～0.12	6,300	0.09～0.12	20,000	0.2～0.28
4	9,000	0.1～0.15	6,350	0.1～0.15	4,700	0.1～0.15	15,000	0.24～0.38
5	7,600	0.12～0.18	5,100	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	12,000	0.28～0.4
6	6,400	0.14～0.2	4,250	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	10,000	0.34～0.48
8	4,800	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	8,000	0.38～0.53
10	3,800	0.18～0.27	2,550	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	6,000	0.45～0.63
12	3,200	0.2～0.3	2,100	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	5,000	0.53～0.75
14	2,700	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	4,500	0.57～0.81
16	2,400	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	4,000	0.61～0.85
18	2,100	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	3,500	0.63～0.9
20	1,900	0.3～0.4	1,250	0.3～0.4	950	0.3～0.4	3,200	0.68～0.98

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ4D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 4 times the drill diameter.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

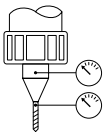
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDS ▶ P.218-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDN ▶ P.218-2

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN HIGH-SPEED DRILLING 高速加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ~710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ~1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron Fc250 FC250 ~350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	50 ~200m/min		50 ~200m/min		150 ~200m/min		100 ~150m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,000	0.09 ~0.12	18,000	0.09 ~0.12	17,000	0.09 ~0.12	12,000	0.09 ~0.12
4	12,000	0.1 ~0.15	13,500	0.1 ~0.15	12,700	0.1 ~0.15	9,600	0.1 ~0.15
5	9,600	0.12 ~0.18	11,000	0.12 ~0.18	10,200	0.12 ~0.18	7,600	0.12 ~0.18
6	8,000	0.14 ~0.2	9,300	0.14 ~0.2	8,500	0.14 ~0.2	6,400	0.14 ~0.2
8	6,000	0.16 ~0.24	7,000	0.16 ~0.24	6,400	0.16 ~0.24	4,800	0.16 ~0.24
10	4,800	0.18 ~0.27	5,600	0.18 ~0.27	5,100	0.18 ~0.27	3,800	0.18 ~0.27
12	4,000	0.2 ~0.3	4,600	0.2 ~0.3	4,200	0.2 ~0.3	3,200	0.2 ~0.3
14	3,400	0.22 ~0.35	4,000	0.22 ~0.35	3,600	0.22 ~0.35	2,700	0.22 ~0.35
16	3,000	0.25 ~0.36	3,500	0.25 ~0.36	3,200	0.25 ~0.36	2,400	0.25 ~0.36
18	2,700	0.28 ~0.38	3,100	0.28 ~0.38	2,800	0.28 ~0.38	2,100	0.28 ~0.38
20	2,400	0.3 ~0.4	2,800	0.3 ~0.4	2,500	0.3 ~0.4	1,900	0.3 ~0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.01mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-GDXL ▶ P.218-7

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDXL

10D・15D・20D用
For 10D, 15D, 20D

被削材 Work Material	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C·SCM440 710～1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 250～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD700 400～500N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系		軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SCr420·SCM420 ～710N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	63～125m/min		63～125m/min		60～80m/min		50～80m/min		63～125m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	5,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16
5	5,800	0.1 ～0.2	5,800	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	5,800	0.1 ～0.2
6	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24
8	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28
10	2,900	0.2 ～0.35	2,900	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	2,900	0.2 ～0.35
12	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤および5Oml/h程度のミストを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXLの推奨加工方法」に沿ってパイロット穴加工を行って下さい。
5. 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。
   ・機械剛性が高い
   ・クランプ状態が良い
   ・クーラント圧が高い

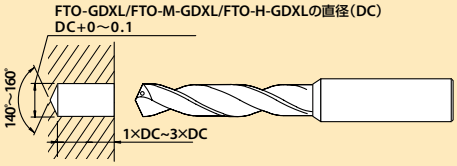
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour).
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL in accordance with recommended operation shown above.
5. A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon steel, Carbon steel and Alloy steel under the following conditions:
   A machine with high rigidity
   Stable, rigid clamping
   High pressure coolant supply

FTO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use FTO-GDXL for 30 times the drill diameter, please contact our sales.

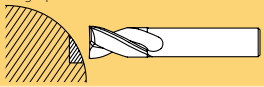
■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-PLT.

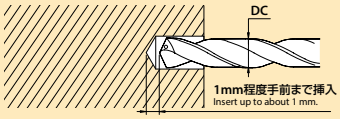
●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



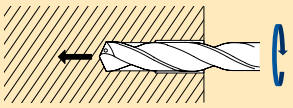
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

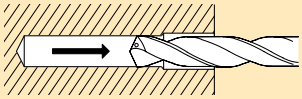


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

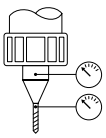
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.218-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.218-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS･FS-GDN

被削材 Work Material	軟鋼･低炭素鋼･合金鋼 Mild Steel･Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400･SCM ～710N/㎟		炭素鋼･合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C ～1060N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2･SUS440		特殊鋼･調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34～43HRC		特殊鋼･調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼･調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48～53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～125m/min		80～125m/min		63～80m/min		40～63m/min		32～45m/min		25～36m/min		80～125m/min		63～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	12,000	0.06～0.08	11,000	0.06～0.08	8,000	0.06～0.08	6,000	0.05～0.07	4,500	0.03～0.06	15,000	0.06～0.08	11,000	0.06～0.08
3	9,600	0.09～0.12	9,600	0.09～0.12	7,500	0.09～0.12	5,300	0.09～0.12	4,000	0.07～0.11	3,200	0.05～0.09	10,000	0.09～0.12	7,600	0.09～0.12
4	8,000	0.1～0.15	8,000	0.1～0.15	5,650	0.1～0.15	4,000	0.1～0.15	3,000	0.08～0.13	2,600	0.06～0.1	8,000	0.1～0.15	6,000	0.1～0.15
5	6,400	0.12～0.18	6,400	0.12～0.18	4,550	0.12～0.18	3,300	0.12～0.18	2,400	0.1～0.15	2,000	0.08～0.12	6,400	0.12～0.18	4,800	0.12～0.18
6	5,300	0.14～0.2	5,300	0.14～0.2	3,800	0.14～0.2	2,750	0.14～0.2	2,000	0.12～0.18	1,700	0.09～0.15	5,300	0.14～0.2	4,000	0.14～0.2
8	4,000	0.16～0.24	4,000	0.16～0.24	2,850	0.16～0.24	2,100	0.16～0.24	1,500	0.14～0.22	1,300	0.12～0.2	4,000	0.16～0.24	3,000	0.16～0.24
10	3,200	0.18～0.27	3,200	0.18～0.27	2,250	0.18～0.27	1,700	0.18～0.27	1,200	0.15～0.25	1,000	0.13～0.23	3,200	0.18～0.27	2,400	0.18～0.27
12	2,650	0.2～0.3	2,650	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,400	0.2～0.3	1,000	0.17～0.26	850	0.14～0.24	2,700	0.2～0.3	2,000	0.2～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	1,200	0.22～0.35	860	0.18～0.3	730	0.15～0.26	2,300	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	1,050	0.25～0.36	760	0.2～0.32	640	0.16～0.26	2,000	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,250	0.28～0.38	920	0.28～0.38	670	0.23～0.33	570	0.18～0.28	1,800	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	1,600	0.3～0.4	1,600	0.3～0.4	1,150	0.3～0.4	850	0.3～0.4	600	0.25～0.35	500	0.2～0.3	1,600	0.3～0.4	1,200	0.3～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. ミスト潤滑にも適用できます。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depths under 3 times the drill diameter.
5. When attaching drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, reduce run-out of drill under 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. This condition could be used on mist lubricant operation.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

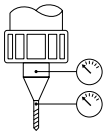
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.218-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.218-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS·FS-GDN 高速加工用 HIGH-SPEED DRILLING

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400·SCM ～710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C 710～1060N/mm²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2·SUS440		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	125～150m/min		125～150m/min		80～100m/min		125～150m/min		90～125m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.06～0.08	20,000	0.06～0.08	14,000	0.06～0.08	20,000	0.06～0.08	17,000	0.06～0.08
3	13,000	0.09～0.12	14,000	0.09～0.12	9,500	0.09～0.12	14,000	0.09～0.12	11,000	0.09～0.12
4	10,000	0.1 ～0.15	10,000	0.1 ～0.15	7,100	0.1 ～0.15	11,000	0.1 ～0.15	8,700	0.1 ～0.15
5	8,000	0.12～0.18	8,600	0.12～0.18	5,700	0.12～0.18	9,000	0.12～0.18	7,000	0.12～0.18
6	6,650	0.14～0.2	7,200	0.14～0.2	4,700	0.14～0.2	7,500	0.14～0.2	5,800	0.14～0.2
8	5,000	0.16～0.24	5,400	0.16～0.24	3,600	0.16～0.24	5,600	0.16～0.24	4,400	0.16～0.24
10	4,000	0.18～0.27	4,300	0.18～0.27	2,900	0.18～0.27	4,500	0.18～0.27	3,500	0.18～0.27
12	3,300	0.2 ～0.3	3,600	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3	3,800	0.2 ～0.3	3,000	0.2 ～0.3
14	2,900	0.22～0.35	3,100	0.22～0.35	2,100	0.22～0.35	3,200	0.22～0.35	2,500	0.22～0.35
16	2,500	0.25～0.36	2,700	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	2,800	0.25～0.36	2,200	0.25～0.36
18	2,200	0.28～0.38	2,400	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	2,500	0.28～0.38	2,000	0.28～0.38
20	2,000	0.3 ～0.4	2,200	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	2,300	0.3 ～0.4	1,800	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. 高速加工をする場合、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depths under 3 times the drill diameter.
5. When attaching a drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, reduce run-out of drills under 0.01mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.218-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.218-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN DRY DRILLING ドライ加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ～1060N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11 48～53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	50～60m/min		40～60m/min		32～40m/min		25～40m/min		20～32m/min		16～25m/min		40～70m/min		32～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.03～0.06	7,000	0.03～0.06	5,000	0.03～0.06	4,450	0.05～0.07	3,500	0.03～0.06	2,850	0.03～0.06	8,000	0.03～0.06	6,350	0.03～0.06
3	5,500	0.05～0.09	5,000	0.05～0.09	3,500	0.05～0.09	3,000	0.07～0.11	2,400	0.05～0.09	1,950	0.05～0.09	5,500	0.05～0.09	4,250	0.05～0.09
4	4,200	0.06～0.1	3,800	0.06～0.1	2,700	0.06～0.1	2,350	0.08～0.13	1,900	0.06～0.1	1,500	0.06～0.1	4,300	0.06～0.1	3,350	0.06～0.1
5	3,450	0.08～0.12	3,100	0.08～0.12	2,200	0.08～0.12	2,000	0.1～0.15	1,600	0.08～0.12	1,250	0.08～0.12	3,450	0.08～0.12	2,800	0.08～0.12
6	3,000	0.09～0.15	2,650	0.09～0.15	1,900	0.09～0.15	1,700	0.12～0.18	1,400	0.09～0.15	1,050	0.09～0.15	2,900	0.09～0.15	2,400	0.09～0.15
8	2,200	0.12～0.2	2,000	0.12～0.2	1,400	0.12～0.2	1,250	0.14～0.22	1,050	0.12～0.2	800	0.12～0.2	2,200	0.12～0.2	1,800	0.12～0.2
10	1,800	0.13～0.23	1,600	0.13～0.23	1,150	0.13～0.23	1,000	0.15～0.25	850	0.13～0.23	650	0.13～0.23	1,750	0.13～0.23	1,450	0.13～0.23
12	1,450	0.14～0.24	1,350	0.14～0.24	950	0.14～0.24	850	0.17～0.26	700	0.14～0.24	550	0.14～0.24	1,450	0.14～0.24	1,200	0.14～0.24
14	1,250	0.15～0.26	1,150	0.15～0.26	800	0.15～0.26	730	0.18～0.3	600	0.15～0.26	460	0.15～0.26	1,250	0.15～0.26	1,000	0.15～0.26
16	1,100	0.16～0.26	1,000	0.16～0.26	700	0.16～0.26	640	0.2～0.32	520	0.16～0.26	400	0.16～0.26	1,100	0.16～0.26	900	0.16～0.26
18	1,000	0.18～0.28	900	0.18～0.28	650	0.18～0.28	570	0.23～0.33	460	0.18～0.28	350	0.18～0.28	970	0.18～0.28	800	0.18～0.28
20	900	0.2～0.3	800	0.2～0.3	570	0.2～0.3	510	0.25～0.35	420	0.2～0.3	320	0.2～0.3	880	0.2～0.3	720	0.2～0.3

1. この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。
2. 1D(Dはドリル直径)毎にステップ送りを行って下さい。
3. 被削材、ドリル共に高温になりますから、エアブローを行って冷却して下さい。
4. 切りくずも高温になりますから、遮蔽と取り扱いに十分に注意して下さい。

1. These conditions are based on drilling depths under 3 times the drill diameter.
2. Apply step feed for every 1D (D=drill diameter) of hole depth.
3. Use air blow to cool down the work material and drill.
4. Chips will be very hot, use the shield for protection and be careful when disposing chips.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FT-GDS ▶ P.218-13
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FT-GDN ▶ P.218-15

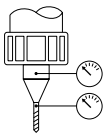
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FT-GDS・FT-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ～1060N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	63～100m/min		63～100m/min		50～71m/min		40～63m/min		32～45m/min		63～100m/min		50～80m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注1 (Note1)	0.01 ～ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ～ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ～ 0.02	25,000	0.01 ～ 0.02	20,000	0.01 ～ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ～ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ～ 0.02
1	19,000	0.03 ～ 0.04	19,000	0.03 ～ 0.04	16,000	0.02 ～ 0.04	12,000	0.02 ～ 0.04	10,000	0.02 ～ 0.04	20,000	0.02 ～ 0.04	19,000	0.02 ～ 0.04
2	11,000	0.06 ～ 0.08	11,000	0.06 ～ 0.08	9,000	0.06 ～ 0.08	7,600	0.06 ～ 0.08	6,000	0.06 ～ 0.08	12,000	0.06 ～ 0.08	10,000	0.06 ～ 0.08
3	8,000	0.09 ～ 0.12	8,000	0.09 ～ 0.12	6,000	0.09 ～ 0.12	5,000	0.09 ～ 0.12	4,000	0.09 ～ 0.12	8,000	0.09 ～ 0.12	6,900	0.09 ～ 0.12
4	6,300	0.1 ～ 0.15	6,300	0.1 ～ 0.15	4,750	0.1 ～ 0.15	3,800	0.1 ～ 0.15	3,000	0.1 ～ 0.15	6,300	0.1 ～ 0.15	5,200	0.1 ～ 0.15
5	5,000	0.12 ～ 0.18	5,000	0.12 ～ 0.18	3,800	0.12 ～ 0.18	3,000	0.12 ～ 0.18	2,450	0.12 ～ 0.18	5,000	0.12 ～ 0.18	4,100	0.12 ～ 0.18
6	4,200	0.14 ～ 0.2	4,200	0.14 ～ 0.2	3,200	0.14 ～ 0.2	2,550	0.14 ～ 0.2	2,050	0.14 ～ 0.2	4,200	0.14 ～ 0.2	3,450	0.14 ～ 0.2
8	3,200	0.16 ～ 0.24	3,200	0.16 ～ 0.24	2,400	0.16 ～ 0.24	1,900	0.16 ～ 0.24	1,550	0.16 ～ 0.24	3,200	0.16 ～ 0.24	2,600	0.16 ～ 0.24
10	2,550	0.18 ～ 0.27	2,550	0.18 ～ 0.27	1,900	0.18 ～ 0.27	1,550	0.18 ～ 0.27	1,250	0.18 ～ 0.27	2,600	0.18 ～ 0.27	2,100	0.18 ～ 0.27
12	2,100	0.2 ～ 0.3	2,100	0.2 ～ 0.3	1,600	0.2 ～ 0.3	1,300	0.2 ～ 0.3	1,050	0.2 ～ 0.3	2,200	0.2 ～ 0.3	1,750	0.2 ～ 0.3
14	1,800	0.22 ～ 0.35	1,800	0.22 ～ 0.35	1,350	0.22 ～ 0.35	1,100	0.22 ～ 0.35	880	0.22 ～ 0.35	1,800	0.22 ～ 0.35	1,500	0.22 ～ 0.35
16	1,600	0.25 ～ 0.36	1,600	0.25 ～ 0.36	1,200	0.25 ～ 0.36	950	0.25 ～ 0.36	770	0.25 ～ 0.36	1,600	0.25 ～ 0.36	1,300	0.25 ～ 0.36
18	1,400	0.28 ～ 0.38	1,400	0.28 ～ 0.38	1,050	0.28 ～ 0.38	850	0.28 ～ 0.38	680	0.28 ～ 0.38	1,400	0.28 ～ 0.38	1,200	0.28 ～ 0.38
20	1,300	0.3 ～ 0.4	1,300	0.3 ～ 0.4	960	0.3 ～ 0.4	760	0.3 ～ 0.4	610	0.3 ～ 0.4	1,300	0.3 ～ 0.4	1,050	0.3 ～ 0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.02mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. This condition is based on for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.02mm, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
6. Fasten the work material to reduce any possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

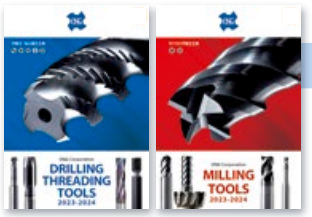
オーエスジー公式アプリ

Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

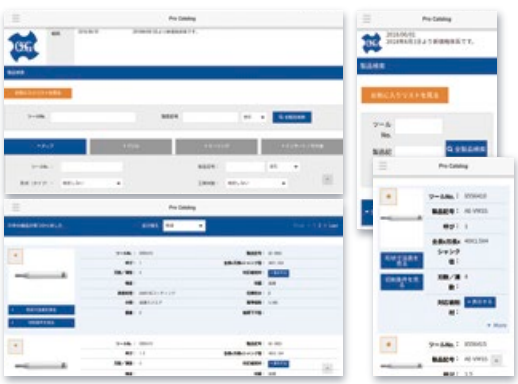
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PXD ▶ P.221
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PXDZ ▶ P.219

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PXD/PXDZ

	PC(鋼用) For Steel						KC(鋳鉄用) For Cast Iron				NC(非鉄用) For Nonferrous Metal	
被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mildsteels・Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～30HRC 710～950N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4A・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～120m/min		80～120m/min		60～100m/min		80～180m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
14	2,300	0.21～0.35	2,300	0.21～0.35	2,000	0.21～0.35	2,300	0.21～0.35	1,800	0.21～0.35	3,000	0.28～0.42
15	2,100	0.23～0.38	2,100	0.23～0.38	1,900	0.23～0.38	2,100	0.23～0.38	1,700	0.23～0.38	2,800	0.3 ～0.45
16	2,000	0.24～0.4	2,000	0.24～0.4	1,800	0.24～0.4	2,000	0.24～0.4	1,600	0.24～0.4	2,600	0.32～0.48
17	1,900	0.26～0.43	1,900	0.26～0.43	1,700	0.26～0.43	1,900	0.26～0.43	1,500	0.26～0.43	2,400	0.34～0.51
18	1,800	0.27～0.45	1,800	0.27～0.45	1,600	0.27～0.45	1,800	0.27～0.45	1,400	0.27～0.45	2,300	0.36～0.54
19	1,700	0.29～0.48	1,700	0.29～0.48	1,500	0.29～0.48	1,700	0.29～0.48	1,300	0.29～0.48	2,200	0.38～0.57
20	1,600	0.3 ～0.5	1,600	0.3 ～0.5	1,400	0.3 ～0.5	1,600	0.3 ～0.5	1,300	0.3 ～0.5	2,100	0.4 ～0.6
21	1,500	0.32～0.53	1,500	0.32～0.53	1,400	0.32～0.53	1,500	0.32～0.53	1,200	0.32～0.53	2,000	0.42～0.63
22	1,400	0.33～0.55	1,400	0.33～0.55	1,300	0.33～0.55	1,400	0.33～0.55	1,200	0.33～0.55	1,900	0.44～0.66
23	1,400	0.35～0.58	1,400	0.35～0.58	1,200	0.35～0.58	1,400	0.35～0.58	1,100	0.35～0.58	1,800	0.46～0.69
24	1,300	0.36～0.6	1,300	0.36～0.6	1,200	0.36～0.6	1,300	0.36～0.6	1,100	0.36～0.6	1,700	0.48～0.72
25	1,300	0.38～0.63	1,300	0.38～0.63	1,100	0.38～0.63	1,300	0.38～0.63	1,000	0.38～0.63	1,700	0.5 ～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油材を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PHP

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate			
				ø14 ～ ø20.5	ø21 ～ ø28	ø29 ～ ø34	ø35 ～ ø40
P	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel·Carbon Steel (SS400・S10C)	～180HB	200 (60 ～250)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel·Alloy Steel (S50C・SCM440)	～280HB	160 (40 ～220)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11・SKD61)	～280HB	140 (40 ～180)	0.08 (0.05 ～0.12)	0.12 (0.06 ～0.15)	0.14 (0.09 ～0.18)	0.15 (0.1 ～0.2)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304・SUS420)	～250HB	150 (60 ～180)	0.08 (0.05 ～0.12)	0.1 (0.06 ～0.12)	0.15 (0.1 ～0.17)	0.18 (0.15 ～0.2)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	150 (60 ～180)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	130 (40 ～150)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.12 (0.08 ～0.16)	0.16 (0.1 ～0.2)	0.2 (0.15 ～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	～13%Si	220 (100 ～800)	0.09 (0.06 ～0.2)	0.13 (0.1 ～0.25)	0.18 (0.13 ～0.3)	0.25 (0.2 ～0.35)
S	耐熱合金(湿式) Heat Resistant Alloys(Wet) (Inconel 718)	–	30 (15 ～50)	0.04 (0.02 ～0.06)	0.06 (0.03 ～0.1)	0.08 (0.04 ～0.12)	0.1 (0.06 ～0.14)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30 ～100)	0.06 (0.04 ～0.08)	0.08 (0.06 ～0.12)	0.1 (0.08 ～0.15)	0.12 (0.1 ～0.15)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、撓み、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Application

◎第一推奨材質 First recommended material
○第二推奨材質 Second recommended material

インサート材種 Inserts Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9040	DM	有 Wet	◎	◎		◎	○	
XC9025	DM	有 Wet	○	○	◎	○		

DM:ドリル中切削用
DM:Center Cutting Type Drill

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P2D ▶ P.229
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P3D ▶ P.231
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P4D ▶ P.233
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P5D ▶ P.235

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Drilling Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate 加工深さ 2D 3D Depth of Cut 2× Dia, 3× Dia							
				ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Carbon Steel (SS400、S10C)	～180HB	200 (150～250)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	～280HB	150 (100～220)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.15)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.07 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.25)	0.15 (0.08～0.25)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	200 (150～280)	0.08 (0.04～0.14)	0.08 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	160 (100～220)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	200 (100～800)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.04～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
S	超耐熱合金 Supperalloy (Inconel718)	—	50 (15～60)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.06～0.1)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6AL-4V)	—	60 (30～100)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.15)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

送り量 f (mm/rev) Feed Rate

加工深さ 4D Depth of Cut 4× Dia							
ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.14)	0.08 (0.04～0.16)	0.09 (0.04～0.18)	0.12 (0.04～0.15)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.25)	0.2 (0.08～0.3)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.13)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.2)	0.15 (0.08～0.2)
0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.2)	0.12 (0.04～0.15)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.15)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
0.07 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.2)	0.14 (0.04～0.2)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.04～0.08)	0.07 (0.06～0.1)	0.08 (0.06～0.12)	0.08 (0.06～0.12)
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)
0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.13)	0.1 (0.06～0.13)
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

加工深さ 5D Depth of Cut 5× Dia							
ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
0.06 (0.04～0.09)	0.06 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.2)	0.18 (0.08～0.25)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.1 (0.04～0.13)	0.12 (0.06～0.15)	0.15 (0.08～0.18)	0.16 (0.08～0.22)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.1)	0.1 (0.06～0.15)	0.12 (0.06～0.18)	0.12 (0.06～0.2)
0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.13)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.2)	0.18 (0.08～0.25)
0.06 (0.04～0.09)	0.06 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.13)	0.12 (0.06～0.15)	0.15 (0.08～0.18)	0.18 (0.08～0.25)
0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.07 (0.06～0.08)	0.07 (0.06～0.08)	0.07 (0.06～0.08)
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.06～0.15)	0.1 (0.08～0.15)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
0.05 (0.04～0.07)	0.05 (0.04～0.07)	0.05 (0.04～0.07)	0.06 (0.04～0.07)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	DM	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XP1010	DR	有 Wet	○		◎			
CK110	DN	有 Wet				◎		

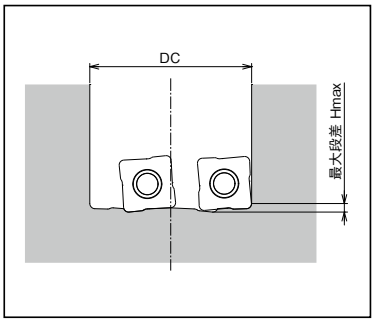
■外周刃専用インサート
Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC9015	DM	有 Wet	◎		◎			

■PD穴底段差量の目安値
Reference value of PD Hmax

ドリル径 Drill Dia.	Hmax (mm)
φ12～φ14.5	0.6
φ15～φ16.5	0.8
φ17～φ18.5	0.9
φ19～φ20.5	1.1
φ21～φ24.5	1.2
φ25～φ28.5	1.5
φ29～φ33.5	1.6
φ34～φ38	1.7
φ39～φ44	2
φ45～φ49	2.3
φ50～φ56	2.5
φ57～φ63	2.6



■加工穴径の目安値
Reference Value of Hole Diameter

単位：mm Unit:mm

外径 DC	P2D・P3D	P4D・P5D
φ12～φ20.5	+0.25 0	+0.3 0
φ21～φ49	+0.3 0	+0.4 0
φ50～φ63	+0.35 0	+0.5 0

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PDZ ▶ P.239

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate						
				φ16～φ16.5	φ17～φ18.5	φ19～φ20	φ21～φ24	φ25～φ28	φ29～φ33	φ34～φ43
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Carbon Steel (SS400、S10C)	～180HB	200 (150～250)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	～280HB	150 (100～220)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.15)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.25)	0.15 (0.08～0.25)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	200 (150～280)	0.08 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	160 (100～220)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	200 (100～800)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.04～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
S	超耐熱合金 Supperalloy (Inconel718)	–	50 (15～60)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.06～0.1)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6AL-4V)	–	60 (30～100)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.15)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○

■外周刃専用インサート
Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

■加工穴径の目安値
Reference Value of Hole Diameter

単位：mm　Unit：mm

外径 DC	PDZ
φ16～φ20	+0.2 −0.15
φ21～φ43	+0.25 −0.15

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

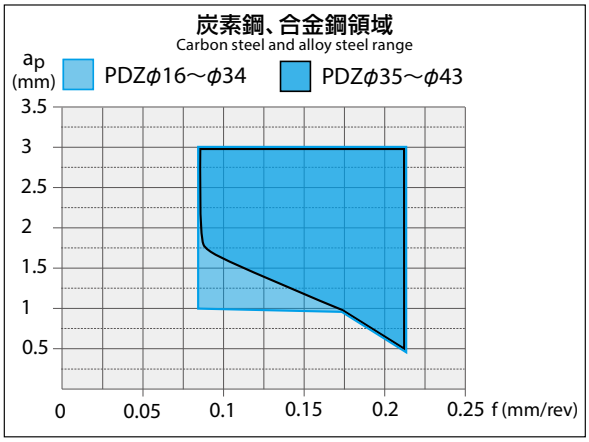
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PDZ ▶ P.239

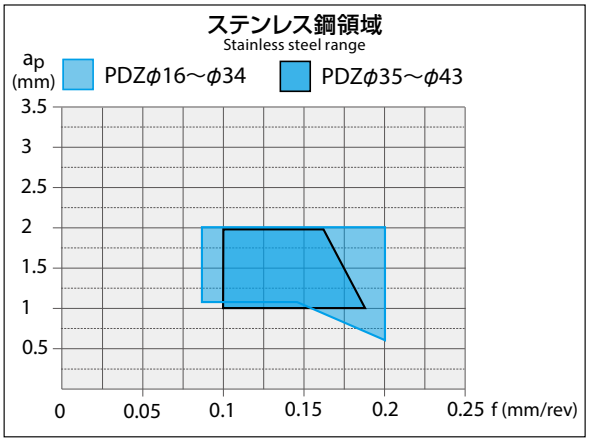
インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

■旋削加工 Turning

内径・外径旋削の切込み/送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning





形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PCD-GDN ▶ P.242-1

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

PCD-GDN 湿式加工 WET DRILLING

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ～13wt%Si・AC4B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings 13～30wt%Si・AC9A・ADC14		金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites ～30wt%SiC-Al		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		50～150m/min		40～80m/min		60～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,900	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	12,700	0.03 ～0.06
4	11,900	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	9,600	0.04 ～0.08
5	9,500	0.05 ～0.1	6,400	0.05 ～0.1	3,800	0.05 ～0.1	7,600	0.05 ～0.1
6	8,000	0.06 ～0.12	5,300	0.06 ～0.12	3,200	0.06 ～0.12	6,400	0.06 ～0.12
7	6,800	0.07 ～0.14	4,600	0.07 ～0.14	2,700	0.07 ～0.14	5,400	0.07 ～0.14
8	6,000	0.08 ～0.16	4,000	0.08 ～0.16	2,400	0.08 ～0.16	4,800	0.08 ～0.16
9	5,300	0.09 ～0.18	3,500	0.09 ～0.18	2,100	0.09 ～0.18	4,200	0.09 ～0.18
10	4,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.2	1,900	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2
11	4,300	0.11 ～0.22	2,900	0.11 ～0.22	1,700	0.11 ～0.22	3,400	0.11 ～0.22
12	4,000	0.12 ～0.24	2,700	0.12 ～0.24	1,600	0.12 ～0.24	3,200	0.12 ～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60～120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

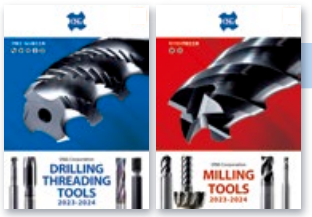
When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

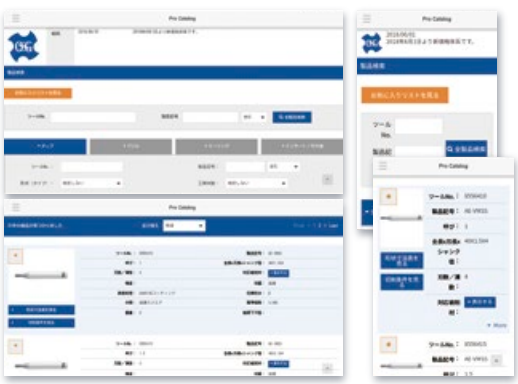
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ED-DS ▶ P.247

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

ED-DS

被削材 Work Material		酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide			CFRP	
		アルミナ・ジルコニア Al_2O_3・ZrO_2			窒化けい素・炭化けい素 Si_3N_4・SiC				
研削速度 Grinding Speed		85 ～94m/min			47 ～75m/min			50 ～200m/min	
直径 Drill Dia.		回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)
インチ inch	ミリ mm								
ー	**2**	13,500	3	0.1	7,500	2.5	0.05	12,000	12 ～ 60
ー	**2.5**	10,800	3	0.1	6,000	2.5	0.05	9,500	9.5 ～ 47.5
ー	**3**	9,000	3	0.1	5,000	2.5	0.05	8,000	8 ～ 40
ー	**3.5**	7,700	3	0.1	4,650	2.5	0.05	6,800	6.8 ～ 34
ー	**4**	6,800	3	0.1	4,400	2.5	0.05	6,000	6 ～ 30
ー	**4.5**	6,000	3	0.1	4,200	2.5	0.05	5,300	5.3 ～ 26.5
.1910	**4.851**	5,600	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,900	4.9 ～ 24.5
ー	**5**	5,400	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,800	4.8 ～ 24
ー	**5.5**	5,200	3	0.1	3,900	2.5	0.05	4,300	4.3 ～ 21.5
ー	**6**	5,000	5	0.1	3,700	2.5	0.05	4,000	5.6 ～ 28
1/4	**6.35**	4,700	5	0.1	3,500	2.5	0.05	3,800	5.3 ～ 26.6
ー	**6.5**	4,600	5	0.1	3,400	2.5	0.05	3,700	5.2 ～ 25.9
ー	**7**	4,300	5	0.1	3,200	2.5	0.05	3,400	4.8 ～ 23.8
ー	**7.5**	4,000	5	0.1	2,950	2.5	0.05	3,200	4.5 ～ 22.4
ー	**8**	3,750	5	0.1	2,800	2.5	0.05	3,000	5.7 ～ 27
ー	**8.5**	3,500	5	0.1	2,600	2.5	0.05	2,800	5.3 ～ 25.2
ー	**9**	3,300	5	0.1	2,500	2.5	0.05	2,700	5.1 ～ 24.3
ー	**9.5**	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	4.8 ～ 22.5
3/8	**9.525**	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	5.3 ～ 25
ー	**10**	3,000	5	0.1	2,200	2.5	0.05	2,400	5.5 ～ 28.8
ー	**10.5**	2,850	5	0.1	2,100	2.5	0.05	2,300	5.3 ～ 27.6
ー	**11**	2,700	5	0.1	2,000	2.5	0.05	2,200	5.1 ～ 26.4
ー	**11.5**	2,600	5	0.1	1,900	2.5	0.05	2,100	4.8 ～ 25.2
ー	**12**	2,500	5	0.1	1,850	2.5	0.05	2,000	5 ～ 24
ー	**12.5**	2,400	5	0.1	1,750	2.5	0.05	1,900	4.8 ～ 22.8
ー	**13**	2,300	5	0.1	1,700	2.5	0.05	1,800	4.9 ～ 23.4

1. CF、CF 含有複合材、セラミックなどの脆性材を加工する場合は、上表の最小値を基準に送り速度を調整して下さい。こば欠けが発生する場合は、切込深さ、送り速度をさらに小さくして下さい。
2. セラドリルは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
3. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
4. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
5. セラドリルはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

1. When machining brittle material such as CF/CF composite and ceramics, please reduce feed to the minimum amount on the table. If chipping occurs on cutting edge, please reduce the depth of cut and feed further.
2. ED-DS should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
3. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
4. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
5. ED-DS can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al_2O_3.

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

D-GDN WET DRILLING 湿式加工

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 13~20wt%Si・AC9B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 20~30wt%Si・AC9A		アルミニウム合金展伸材 Aluminum A7075・A2024		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min		32~63m/min		20~32m/min		80~200m/min		60~125m/min		60~160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.02~0.08	5,100	0.02~0.06	4,000	0.02~0.06	20,000	0.02~0.08	10,000	0.02~0.08	16,000	0.02~0.08
3	12,000	0.03~0.1	3,600	0.03~0.09	2,650	0.03~0.09	14,000	0.03~0.1	7,500	0.03~0.1	9,600	0.03~0.1
4	10,000	0.04~0.12	2,900	0.04~0.12	2,000	0.04~0.12	11,000	0.04~0.12	6,000	0.04~0.12	8,000	0.04~0.12
5	9,000	0.05~0.14	2,400	0.05~0.14	1,600	0.05~0.14	9,000	0.05~0.14	5,000	0.05~0.14	7,200	0.05~0.14
6	8,000	0.06~0.15	2,150	0.06~0.15	1,350	0.06~0.15	7,700	0.06~0.15	4,800	0.06~0.15	6,400	0.06~0.15
7	7,000	0.07~0.16	1,800	0.07~0.16	1,150	0.07~0.16	6,800	0.07~0.16	4,600	0.07~0.16	5,600	0.07~0.16
8	6,500	0.08~0.18	1,600	0.08~0.18	1,000	0.08~0.18	6,400	0.08~0.18	4,000	0.08~0.18	5,200	0.08~0.18
9	6,000	0.09~0.19	1,400	0.09~0.19	900	0.09~0.19	5,700	0.09~0.19	3,600	0.09~0.19	4,800	0.09~0.19
10	5,500	0.1~0.2	1,300	0.1~0.2	800	0.1~0.2	5,000	0.1~0.2	3,200	0.1~0.2	4,400	0.1~0.2
11	5,000	0.11~0.22	1,200	0.11~0.22	750	0.11~0.22	4,600	0.11~0.22	2,900	0.11~0.22	4,000	0.11~0.22
12	4,500	0.12~0.24	1,100	0.12~0.24	700	0.12~0.24	4,300	0.12~0.24	2,700	0.12~0.24	3,600	0.12~0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60~120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

D-DAD/D-GDN90/D-STAD CFRP DRY DRILLING CFRPドライ加工用

被削材 Work Material		CFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.0985	2.502	60~120	11,000	0.03~0.05
.1290	3.277		8,700	0.03~0.05
.1615	4.102		7,000	0.03~0.05
.1915	4.864		6,000	0.03~0.05
.251	6.375		4,500	0.05~0.1
.376	9.55		3,000	0.05~0.1

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策(真空集塵)を施して下さい。
2. CFRPの被削性は、レジンの性質やその含有率によって、また薄板では特に保持状態によっても大きく影響されます。上表を参考に、薄板では貫通間際での送り量を下げて下さい。
3. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
4. 承認を得た切削油で湿式加工する場合、切削速度は200m/min程度まで上げることも出来ます。

1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Machinability of CFRP depends on resin type and its contents. Please adjust feed rate slowing down at the break through area on thin plate machining, referring above condition chart.
3. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
4. With approved coolant use, feed rate can be up to 200m/min.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VPH-GDS ▶ P.253

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VPH-GDS

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel						特殊鋼 Special Alloy Steel				合金鋼 Alloy Steel	
	34～43HRC 1060～1400N/mm²		43～48HRC 1400～1600N/mm²		48～53HRC 1600～1900N/mm²		SKD11(非調質)～1060N/mm² (Unheated)		SKD61(非調質)～900N/mm² (Unheated)		SCM 710～900N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	12～18m/min		6～10m/min		5～8m/min		10～16m/min		12～20m/min		25～32m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	8,000	0.005～0.013	5,000	0.005～0.01	3,800	0.005～0.01	6,400	0.01～0.025	7,600	0.01～0.025	15,000	0.01～0.025
1	4,000	0.01～0.03	2,500	0.01～0.02	1,800	0.01～0.02	3,200	0.03～0.045	5,000	0.03～0.045	8,000	0.03～0.045
2	2,550	0.02～0.04	1,250	0.02～0.04	1,050	0.02～0.04	2,100	0.06～0.09	2,550	0.06～0.09	4,500	0.06～0.09
3	1,700	0.03～0.06	850	0.03～0.06	700	0.03～0.06	1,400	0.1～0.13	1,700	0.1～0.13	3,000	0.1～0.13
4	1,250	0.04～0.08	640	0.04～0.08	520	0.04～0.08	1,030	0.11～0.15	1,270	0.11～0.15	2,250	0.11～0.15
5	1,000	0.05～0.1	510	0.05～0.1	400	0.05～0.1	830	0.12～0.18	1,020	0.12～0.18	1,800	0.12～0.18
6	850	0.06～0.12	430	0.06～0.12	350	0.06～0.12	690	0.13～0.19	850	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19
7	730	0.07～0.14	360	0.07～0.14	260	0.07～0.14	600	0.15～0.22	730	0.15～0.22	1,300	0.15～0.22
8	640	0.08～0.16	320	0.08～0.16	230	0.08～0.16	520	0.16～0.24	640	0.16～0.24	1,100	0.16～0.24
9	570	0.09～0.18	280	0.09～0.18	210	0.09～0.18	460	0.18～0.26	570	0.18～0.26	1,000	0.18～0.26
10	510	0.1～0.2	260	0.1～0.2	200	0.1～0.2	410	0.2～0.28	510	0.2～0.28	900	0.2～0.28
11	460	0.11～0.22	230	0.11～0.22	180	0.11～0.22	380	0.22～0.31	460	0.22～0.31	820	0.22～0.31
12	430	0.12～0.24	210	0.12～0.24	170	0.12～0.24	350	0.24～0.34	430	0.24～0.34	760	0.24～0.34
13	400	0.13～0.26	200	0.13～0.26	160	0.13～0.26	320	0.26～0.36	390	0.26～0.36	700	0.26～0.36
14	340	0.14～0.28	180	0.14～0.28	150	0.14～0.26	300	0.21～0.36	360	0.21～0.36	640	0.21～0.36
15	320	0.15～0.3	170	0.15～0.3	140	0.15～0.26	280	0.23～0.38	340	0.23～0.38	590	0.23～0.38
16	300	0.16～0.32	160	0.16～0.32	130	0.16～0.26	260	0.24～0.4	320	0.24～0.4	560	0.24～0.4
17	280	0.17～0.34	150	0.17～0.34	120	0.17～0.26	240	0.26～0.43	300	0.26～0.43	520	0.26～0.43
18	270	0.18～0.36	140	0.18～0.36	115	0.18～0.27	230	0.27～0.45	280	0.27～0.45	500	0.27～0.45
19	250	0.19～0.38	130	0.19～0.38	110	0.19～0.29	220	0.29～0.48	270	0.29～0.48	470	0.29～0.48
20	240	0.2～0.4	130	0.2～0.4	100	0.2～0.3	210	0.3～0.5	260	0.3～0.5	450	0.3～0.5

被削材 Work Material	Ti合金 Ti Alloy Ti-6Al-4V (32～38HRC)		インコネル・β-Ti合金 Inconel Inconel 718 (38～45HRC)		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm²		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel SS400～500N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250～350N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	6～10m/min		6～8m/min		25～36m/min		38～50m/min		40～63m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	5,000	0.005～0.01	3,800	0.005～0.01	15,000	0.015～0.025	注1 (Note1)	0.005～0.01	注1 (Note1)	0.005～0.01
1	2,400	0.01～0.02	2,000	0.01～0.02	8,000	0.03～0.045	12,000	0.01～0.02	12,000	0.01～0.02
2	1,200	0.02～0.04	1,100	0.02～0.04	5,000	0.06～0.09	6,350	0.06～0.09	8,400	0.08～0.11
3	800	0.03～0.06	740	0.03～0.06	3,400	0.1～0.13	4,250	0.1～0.13	5,600	0.11～0.16
4	699	0.04～0.08	550	0.04～0.08	2,550	0.11～0.15	3,200	0.11～0.15	4,220	0.13～0.19
5	500	0.05～0.1	445	0.05～0.1	2,050	0.12～0.18	2,550	0.12～0.18	3,370	0.16～0.22
6	440	0.06～0.12	370	0.06～0.12	1,700	0.13～0.19	2,100	0.13～0.19	2,800	0.19～0.26
7	350	0.07～0.14	320	0.07～0.14	1,450	0.15～0.22	1,800	0.15～0.22	2,400	0.2～0.28
8	320	0.08～0.16	280	0.08～0.16	1,270	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	2,100	0.21～0.3
9	280	0.09～0.18	250	0.09～0.18	1,130	0.18～0.26	1,400	0.18～0.26	1,900	0.23～0.33
10	260	0.1～0.2	220	0.1～0.2	1,000	0.2～0.28	1,270	0.2～0.28	1,700	0.25～0.36
11	230	0.11～0.22	200	0.11～0.22	930	0.22～0.31	1,150	0.22～0.31	1,550	0.28～0.39
12	210	0.12～0.24	190	0.12～0.24	850	0.24～0.34	1,060	0.24～0.34	1,400	0.3～0.42
13	200	0.13～0.26	170	0.13～0.26	785	0.26～0.36	980	0.26～0.36	1,300	0.31～0.42
14	–	–	–	–	730	0.28～0.39	900	0.28～0.39	1,200	0.32～0.44
15	–	–	–	–	680	–	–	–	–	–
16	–	–	–	–	640	0.3～0.43	800	0.3～0.43	1,050	0.34～0.46
17	–	–	–	–	600	–	–	–	–	–
18	–	–	–	–	570	0.34～0.49	700	0.34～0.49	950	0.36～0.5
19	–	–	–	–	540	–	–	–	–	–
20	–	–	–	–	510	0.36～0.5	650	0.36～0.5	830	0.4～0.56

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、ステップ送りを行って下さい。

注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble, high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)
5. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/㎟		SKD11 28～34HRC 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	38～50m/min		25～36m/min		25～32m/min		12～20m/min		10～16m/min		40～63m/min		70～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,350	0.06～0.09	5,100	0.06～0.09	4,450	0.06～0.09	2,550	0.06～0.09	2,050	0.06～0.09	8,435	0.08～0.11	15,000	0.12～0.18
3	4,250	0.1～0.13	3,400	0.1～0.13	2,970	0.1～0.13	1,700	0.1～0.13	1,370	0.1～0.13	5,620	0.11～0.16	10,000	0.2～0.28
4	3,200	0.11～0.15	2,550	0.11～0.15	2,230	0.11～0.15	1,270	0.11～0.15	1,035	0.11～0.15	4,220	0.13～0.19	8,000	0.24～0.38
5	2,550	0.12～0.18	2,040	0.12～0.18	1,780	0.12～0.18	1,020	0.12～0.18	825	0.12～0.18	3,375	0.16～0.22	6,350	0.28～0.4
6	2,100	0.13～0.19	1,700	0.13～0.19	1,490	0.13～0.19	850	0.13～0.19	690	0.13～0.19	2,810	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	1,600	0.16～0.24	1,270	0.16～0.24	1,110	0.16～0.24	635	0.16～0.24	515	0.16～0.24	2,110	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,270	0.2～0.28	1,020	0.2～0.28	890	0.2～0.28	510	0.2～0.28	410	0.2～0.28	1,690	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,060	0.24～0.34	850	0.24～0.34	740	0.24～0.34	425	0.24～0.34	350	0.24～0.34	1,400	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	980	0.26～0.36	780	0.26～0.36	690	0.26～0.36	390	0.26～0.36	320	0.26～0.36	1,300	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	900	0.28～0.39	720	0.28～0.39	640	0.28～0.39	360	0.28～0.39	300	0.28～0.39	1,200	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	800	0.3～0.43	640	0.3～0.43	560	0.3～0.43	320	0.3～0.43	260	0.3～0.43	1,050	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	700	0.34～0.49	560	0.34～0.49	500	0.34～0.49	280	0.34～0.49	230	0.34～0.49	950	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	650	0.36～0.5	500	0.36～0.5	450	0.36～0.5	260	0.36～0.5	210	0.36～0.5	830	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	580	0.4～0.55	460	0.4～0.55	400	0.4～0.55	230	0.4～0.55	190	0.4～0.55	750	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	530	0.41～0.6	420	0.41～0.6	370	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	700	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	500	0.42～0.65	400	0.42～0.65	340	0.42～0.65	200	0.42～0.65	160	0.42～0.65	650	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2
28	450	0.45～0.7	360	0.45～0.7	320	0.45～0.7	180	0.45～0.7	150	0.45～0.7	600	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	420	0.48～0.75	340	0.48～0.75	300	0.48～0.75	170	0.48～0.75	140	0.48～0.75	550	0.54～0.78	1,100	0.87～1.32
32	400	0.51～0.8	320	0.51～0.8	280	0.51～0.8	160	0.51～0.8	130	0.51～0.8	520	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分に行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合には、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
6. 立形の加工機で穴深さが直径の4倍を超える場合、旋盤・横形の加工機で穴深さが直径の3倍を超える場合はステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
4. For drilling depth >4D, reduce the drilling speed (using the table below).
5. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
6. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter for vertical machines, and 3 times the drill diameter for horizontal lathe machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-GDXL ▶ P.264

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD61 ～900N/㎟ ～28HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11 ～1060N/㎟ 28～34HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	16～24m/min		20～25m/min		12～16m/min		10～20m/min		6～10m/min		20～30m/min		20～35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,100	0.05～0.1	2,400	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	1,700	0.05～0.1	850	0.04～0.07	2,700	0.04～0.07	3,000	0.05～0.1
4	1,600	0.06～0.12	1,800	0.06～0.12	1,100	0.06～0.12	1,270	0.06～0.12	640	0.05～0.09	2,000	0.05～0.09	2,200	0.06～0.12
5	1,250	0.08～0.13	1,450	0.08～0.13	900	0.08～0.13	1,000	0.08～0.13	510	0.07～0.1	1,600	0.07～0.1	1,800	0.08～0.13
6	1,050	0.1～0.14	1,200	0.1～0.14	750	0.1～0.14	850	0.1～0.14	420	0.09～0.12	1,350	0.09～0.12	1,500	0.1～0.14
7	900	0.12～0.16	1,000	0.12～0.16	640	0.12～0.16	730	0.12～0.16	360	0.1～0.14	1,150	0.1～0.14	1,300	0.12～0.16
8	800	0.14～0.18	900	0.14～0.18	560	0.14～0.18	640	0.14～0.18	320	0.12～0.16	1,000	0.12～0.16	1,100	0.14～0.18
9	700	0.16～0.2	800	0.16～0.2	500	0.16～0.2	570	0.16～0.2	280	0.13～0.18	900	0.13～0.18	1,000	0.16～0.2
10	640	0.18～0.22	720	0.18～0.22	450	0.18～0.22	510	0.18～0.22	260	0.14～0.2	800	0.14～0.2	900	0.18～0.22

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機でステップ送りを行う場合、穴の口元まで戻して下さい。
5. ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5～3D程度に設定下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. When you perform step process by lathe/horizontal machine, please pull back the drill to the mouth of a hole.
5. When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-HO-GDS ▶ P.265

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系・400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/mm²		SKD11 ～34HRC 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	36～80m/min		25～50m/min		25～36m/min		18～25m/min		12～22m/min		10～16m/min		9～13m/min		36～63m/min		70～140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13～0.19	1,900	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	850	0.13～0.19	660	0.13～0.19	630	0.08～0.15	2,500	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	2,300	0.17～0.24	1,400	0.17～0.24	1,100	0.17～0.24	830	0.17～0.24	640	0.17～0.24	450	0.17～0.24	470	0.13～0.2	1,900	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,800	0.2～0.28	1,100	0.2～0.28	950	0.2～0.28	660	0.2～0.28	500	0.2～0.28	400	0.2～0.28	380	0.16～0.24	1,500	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,500	0.24～0.34	950	0.24～0.34	800	0.24～0.34	550	0.24～0.34	420	0.24～0.34	330	0.24～0.34	320	0.19～0.28	1,250	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	1,400	0.26～0.36	900	0.26～0.36	750	0.26～0.36	510	0.26～0.36	400	0.26～0.36	300	0.26～0.36	290	0.2～0.3	1,200	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	1,350	0.28～0.39	820	0.28～0.39	700	0.28～0.39	470	0.28～0.39	360	0.28～0.39	280	0.28～0.39	270	0.2～0.32	1,100	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	1,200	0.3～0.43	720	0.3～0.43	600	0.3～0.43	420	0.3～0.43	320	0.3～0.43	250	0.3～0.43	240	0.22～0.32	1,000	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	1,100	0.34～0.49	650	0.34～0.49	550	0.34～0.49	370	0.34～0.49	280	0.34～0.49	220	0.34～0.49	210	0.24～0.4	900	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	950	0.36～0.5	580	0.36～0.5	480	0.36～0.5	330	0.36～0.5	260	0.36～0.5	200	0.36～0.5	190	0.27～0.45	800	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	850	0.4～0.55	520	0.4～0.55	450	0.4～0.55	300	0.4～0.55	230	0.4～0.55	180	0.4～0.55	170	0.28～0.48	700	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	800	0.41～0.6	480	0.41～0.6	400	0.41～0.6	280	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	160	0.29～0.52	650	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	750	0.42～0.65	450	0.42～0.65	370	0.42～0.65	250	0.42～0.65	200	0.42～0.65	150	0.42～0.65	150	0.3～0.56	600	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-HO-GDR ▶ P.268

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系·400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/mm²		SKD11 ～34HRC 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	36～80m/min		25～50m/min		25～36m/min		18～25m/min		12～22m/min		10～16m/min		9～13m/min		36～63m/min		70～140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13～0.19	1,900	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	850	0.13～0.19	660	0.13～0.19	630	0.08～0.15	2,500	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	2,300	0.17～0.24	1,400	0.17～0.24	1,100	0.17～0.24	830	0.17～0.24	640	0.17～0.24	450	0.17～0.24	470	0.13～0.2	1,900	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,800	0.2～0.28	1,100	0.2～0.28	950	0.2～0.28	660	0.2～0.28	500	0.2～0.28	400	0.2～0.28	380	0.16～0.24	1,500	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,500	0.24～0.34	950	0.24～0.34	800	0.24～0.34	550	0.24～0.34	420	0.24～0.34	330	0.24～0.34	320	0.19～0.28	1,250	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	1,400	0.26～0.36	900	0.26～0.36	750	0.26～0.36	510	0.26～0.36	400	0.26～0.36	300	0.26～0.36	290	0.2～0.3	1,200	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	1,350	0.28～0.39	820	0.28～0.39	700	0.28～0.39	470	0.28～0.39	360	0.28～0.39	280	0.28～0.39	270	0.2～0.32	1,100	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	1,200	0.3～0.43	720	0.3～0.43	600	0.3～0.43	420	0.3～0.43	320	0.3～0.43	250	0.3～0.43	240	0.22～0.32	1,000	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	1,100	0.34～0.49	650	0.34～0.49	550	0.34～0.49	370	0.34～0.49	280	0.34～0.49	220	0.34～0.49	210	0.24～0.4	900	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	950	0.36～0.5	580	0.36～0.5	480	0.36～0.5	330	0.36～0.5	260	0.36～0.5	200	0.36～0.5	190	0.27～0.45	800	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	850	0.4～0.55	520	0.4～0.55	450	0.4～0.55	300	0.4～0.55	230	0.4～0.55	180	0.4～0.55	170	0.28～0.48	700	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	800	0.41～0.6	480	0.41～0.6	400	0.41～0.6	280	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	160	0.29～0.52	650	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	750	0.42～0.65	450	0.42～0.65	370	0.42～0.65	250	0.42～0.65	200	0.42～0.65	150	0.42～0.65	150	0.3～0.56	600	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2
28	700	0.45～0.7	410	0.45～0.7	350	0.45～0.7	240	0.45～0.7	180	0.45～0.7	140	0.45～0.7	140	0.31～0.59	550	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	650	0.48～0.75	400	0.48～0.75	320	0.48～0.75	220	0.48～0.75	170	0.48～0.75	130	0.48～0.75	130	0.32～0.63	500	0.54～0.78	1,100	0.87～1.32
32	600	0.51～0.8	360	0.51～0.8	300	0.51～0.8	200	0.51～0.8	160	0.51～0.8	120	0.51～0.8	120	0.32～0.67	480	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の４倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.8

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NEXUS-GDS ▶ P.271

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDS

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min※		15～25m/min		15～25m/min		15～30m/min		10～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	6,370	0.02 ～ 0.04	6,370	0.01 ～ 0.02	7,000	0.01 ～ 0.03	4,770	0.01 ～ 0.03
2	2,230	0.02 ～ 0.036	3,180	0.05 ～ 0.07	3,180	0.02 ～ 0.04	3,500	0.03 ～ 0.05	2,390	0.03 ～ 0.05
3	1,490	0.03 ～ 0.054	2,120	0.06 ～ 0.09	2,120	0.03 ～ 0.06	2,330	0.04 ～ 0.06	1,590	0.04 ～ 0.06
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,590	0.08 ～ 0.12	1,590	0.04 ～ 0.08	1,750	0.06 ～ 0.08	1,190	0.06 ～ 0.08
5	830	0.05 ～ 0.1	1,270	0.1 ～ 0.15	1,270	0.05 ～ 0.1	1,400	0.08 ～ 0.1	950	0.08 ～ 0.1
6	690	0.06 ～ 0.12	1,060	0.12 ～ 0.18	1,060	0.06 ～ 0.12	1,170	0.09 ～ 0.12	800	0.09 ～ 0.12
8	480	0.08 ～ 0.16	800	0.16 ～ 0.24	800	0.08 ～ 0.16	880	0.12 ～ 0.16	600	0.12 ～ 0.16
10	380	0.10 ～ 0.2	640	0.2 ～ 0.28	640	0.1 ～ 0.2	700	0.15 ～ 0.2	480	0.15 ～ 0.2
12	320	0.12 ～ 0.24	530	0.24 ～ 0.34	530	0.12 ～ 0.24	580	0.18 ～ 0.24	400	0.18 ～ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Alminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	32～63m/min		63～100m/min		40～60m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	15,920	0.01 ～ 0.03	15,920	0.02 ～ 0.05
2	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	7,960	0.04 ～ 0.06	7,960	0.06 ～ 0.09
3	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	5,310	0.06 ～ 0.09	5,310	0.1 ～ 0.13
4	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	3,980	0.08 ～ 0.11	3,980	0.11 ～ 0.15
5	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	3,180	0.1 ～ 0.13	3,180	0.12 ～ 0.18
6	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	2,650	0.12 ～ 0.15	2,650	0.13 ～ 0.19
8	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,990	0.16 ～ 0.2	1,990	0.17 ～ 0.24
10	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,590	0.2 ～ 0.25	1,590	0.2 ～ 0.28
12	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	1,330	0.24 ～ 0.3	1,330	0.24 ～ 0.34

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は,希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
7. ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかり行って下さい。)

※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
7. The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)

※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NEXUS-GDR ▶ P.272

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min※		15～25m/min		15～25m/min		15～30m/min		10～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	6,370	0.02 ～ 0.04	6,370	0.01 ～ 0.02	7,000	0.01 ～ 0.03	4,770	0.01 ～ 0.03
2	2,230	0.02 ～ 0.036	3,180	0.05 ～ 0.07	3,180	0.02 ～ 0.04	3,500	0.03 ～ 0.05	2,390	0.03 ～ 0.05
3	1,490	0.03 ～ 0.054	2,120	0.06 ～ 0.09	2,120	0.03 ～ 0.06	2,330	0.04 ～ 0.06	1,590	0.04 ～ 0.06
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,590	0.08 ～ 0.12	1,590	0.04 ～ 0.08	1,750	0.06 ～ 0.08	1,190	0.06 ～ 0.08
5	830	0.05 ～ 0.1	1,270	0.1 ～ 0.15	1,270	0.05 ～ 0.1	1,400	0.08 ～ 0.1	950	0.08 ～ 0.1
6	690	0.06 ～ 0.12	1,060	0.12 ～ 0.18	1,060	0.06 ～ 0.12	1,170	0.09 ～ 0.12	800	0.09 ～ 0.12
8	480	0.08 ～ 0.16	800	0.16 ～ 0.24	800	0.08 ～ 0.16	880	0.12 ～ 0.16	600	0.12 ～ 0.16
10	380	0.10 ～ 0.2	640	0.2 ～ 0.28	640	0.1 ～ 0.2	700	0.15 ～ 0.2	480	0.15 ～ 0.2
12	320	0.12 ～ 0.24	530	0.24 ～ 0.34	530	0.12 ～ 0.24	580	0.18 ～ 0.24	400	0.18 ～ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Alminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/mm^2	
切削速度 Cutting Speed	32～63m/min		63～100m/min		40～60m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	15,920	0.01 ～ 0.03	15,920	0.02 ～ 0.05
2	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	7,960	0.04 ～ 0.06	7,960	0.06 ～ 0.09
3	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	5,310	0.06 ～ 0.09	5,310	0.1 ～ 0.13
4	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	3,980	0.08 ～ 0.11	3,980	0.11 ～ 0.15
5	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	3,180	0.1 ～ 0.13	3,180	0.12 ～ 0.18
6	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	2,650	0.12 ～ 0.15	2,650	0.13 ～ 0.19
8	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,990	0.16 ～ 0.2	1,990	0.17 ～ 0.24
10	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,590	0.2 ～ 0.25	1,590	0.2 ～ 0.28
12	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	1,330	0.24 ～ 0.3	1,330	0.24 ～ 0.34

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
7. ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかり行って下さい。)

※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
7. The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)

※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDS ▶ P.273
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDN ▶ P.281
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDR ▶ P.283
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS MT-SUS-GDR ▶ P.289

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-SUS-GDS・EX-SUS-GDN・EX-SUS-GDR・MT-SUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel								アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム合金鋳物 Alminum Alloy Castings AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500n/㎟	
	オーステナイト系 Austenitic SUS304・200		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631									
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min		15～20m/min		15～20m/min		8～12m/min		32～63m/min		63～100m/min		25～50m/min		32～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	5,550	0.02 ～ 0.04	5,550	0.01 ～ 0.03	3,200	0.01 ～ 0.03	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	12,000	0.01 ～ 0.03	10,000	0.02 ～ 0.05
2	2,230	0.02 ～ 0.036	2,850	0.05 ～ 0.07	2,850	0.03 ～ 0.05	1,600	0.03 ～ 0.05	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	5,100	0.04 ～ 0.06	5,700	0.06 ～ 0.09
3	1,490	0.03 ～ 0.054	1,900	0.06 ～ 0.09	1,900	0.04 ～ 0.06	1,100	0.04 ～ 0.06	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	3,400	0.06 ～ 0.09	3,850	0.1 ～ 0.13
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,450	0.08 ～ 0.12	1,450	0.06 ～ 0.08	800	0.06 ～ 0.08	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	2,550	0.08 ～ 0.11	2,900	0.11 ～ 0.15
5	830	0.05 ～ 0.1	1,150	0.12 ～ 0.15	1,150	0.08 ～ 0.1	650	0.08 ～ 0.1	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	2,050	0.1 ～ 0.13	2,260	0.12 ～ 0.18
6	690	0.06 ～ 0.12	950	0.15 ～ 0.18	950	0.09 ～ 0.12	550	0.09 ～ 0.12	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	1,700	0.12 ～ 0.15	1,900	0.13 ～ 0.19
8	480	0.08 ～ 0.16	720	0.2 ～ 0.24	720	0.12 ～ 0.16	400	0.12 ～ 0.16	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,250	0.16 ～ 0.2	1,400	0.17 ～ 0.24
10	380	0.10 ～ 0.2	570	0.25 ～ 0.3	570	0.15 ～ 0.2	320	0.15 ～ 0.2	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,000	0.2 ～ 0.25	1,120	0.2 ～ 0.28
12	320	0.12 ～ 0.24	480	0.3 ～ 0.36	480	0.18 ～ 0.24	280	0.18 ～ 0.24	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	850	0.24 ～ 0.3	950	0.24 ～ 0.34
13	370	0.26 ～ 0.36	440	0.32 ～ 0.4	440	0.2 ～ 0.26	250	0.2 ～ 0.26	1,250	0.25 ～ 0.72	2,000	0.25 ～ 0.72	780	0.26 ～ 0.32	880	0.26 ～ 0.36
14	340	0.28 ～ 0.39	410	0.35 ～ 0.45	410	0.21 ～ 0.3	225	0.21 ～ 0.3	1,140	0.27 ～ 0.74	1,850	0.27 ～ 0.74	730	0.26 ～ 0.34	820	0.27 ～ 0.39
15	320	0.29 ～ 0.4	380	0.36 ～ 0.48	380	0.22 ～ 0.31	210	0.22 ～ 0.31	1,060	0.29 ～ 0.8	1,700	0.29 ～ 0.8	680	0.26 ～ 0.36	760	0.28 ～ 0.42
16	300	0.3 ～ 0.43	355	0.37 ～ 0.5	355	0.23 ～ 0.32	200	0.23 ～ 0.32	1,000	0.3 ～ 0.83	1,600	0.3 ～ 0.83	640	0.27 ～ 0.37	720	0.29 ～ 0.43
17	280	0.31 ～ 0.45	335	0.38 ～ 0.52	335	0.24 ～ 0.34	185	0.24 ～ 0.34	940	0.31 ～ 0.88	1,500	0.31 ～ 0.88	600	0.28 ～ 0.39	675	0.3 ～ 0.46
18	265	0.32 ～ 0.47	320	0.39 ～ 0.54	320	0.25 ～ 0.36	175	0.25 ～ 0.36	885	0.32 ～ 0.94	1,450	0.32 ～ 0.94	570	0.29 ～ 0.41	640	0.32 ～ 0.49
19	250	0.33 ～ 0.48	300	0.4 ～ 0.55	300	0.25 ～ 0.38	170	0.25 ～ 0.38	840	0.34 ～ 0.97	1,350	0.34 ～ 0.97	540	0.3 ～ 0.43	600	0.33 ～ 0.51
20	240	0.34 ～ 0.5	285	0.4 ～ 0.56	285	0.26 ～ 0.4	160	0.26 ～ 0.4	800	0.36 ～ 1	1,300	0.36 ～ 1	510	0.3 ～ 0.44	570	0.34 ～ 0.52
22	215	0.36 ～ 0.54	260	0.42 ～ 0.61	260	0.28 ～ 0.44	145	0.28 ～ 0.44	730	0.39 ～ 1.08	1,200	0.39 ～ 1.08	460	0.32 ～ 0.48	520	0.37 ～ 0.57
24	200	0.38 ～ 0.57	240	0.43 ～ 0.65	240	0.3 ～ 0.48	135	0.3 ～ 0.48	670	0.41 ～ 1.15	1,100	0.41 ～ 1.15	420	0.33 ～ 0.52	480	0.39 ～ 0.61
26	185	0.4 ～ 0.6	220	0.44 ～ 0.7	220	0.32 ～ 0.52	120	0.32 ～ 0.52	620	0.44 ～ 1.22	1,000	0.44 ～ 1.22	390	0.34 ～ 0.56	450	0.41 ～ 0.66
28	170	0.41 ～ 0.63	200	0.45 ～ 0.74	200	0.34 ～ 0.56	115	0.34 ～ 0.56	570	0.46 ～ 1.29	930	0.46 ～ 1.29	360	0.35 ～ 0.59	410	0.43 ～ 0.71
30	160	0.42 ～ 0.66	190	0.45 ～ 0.78	190	0.36 ～ 0.6	105	0.36 ～ 0.6	530	0.48 ～ 1.35	870	0.48 ～ 1.35	340	0.36 ～ 0.63	380	0.45 ～ 0.75
32	150	0.43 ～ 0.7	180	0.45 ～ 0.82	180	0.37 ～ 0.64	100	0.37 ～ 0.64	500	0.5 ～ 1.42	820	0.5 ～ 1.42	320	0.38 ～ 0.67	360	0.47 ～ 0.8
40	120	0.44 ～ 0.76	140	0.48 ～ 0.88	140	0.4 ～ 0.7	80	0.4 ～ 0.7	400	0.6 ～ 1.4	650	0.6 ～ 1.4	250	0.4 ～ 0.8	280	0.48 ～ 1
50	95	0.45 ～ 0.8	115	0.5 ～ 0.9	115	0.45 ～ 0.75	60	0.45 ～ 0.75	320	0.7 ～ 1.6	500	0.7 ～ 1.6	200	0.45 ～ 1	230	0.5 ～ 1.2

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDS ▶ P.290

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		SKD11 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		43～48HRC 1400～1600N/mm²		超耐熱鋼 Inconel 718 (38～43HRC)		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～16m/min		8～12m/min		10～15m/min		6～10m/min		6～8m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	11,500	0.03 ～ 0.05	8,000	0.03 ～ 0.05	7,000	0.03 ～ 0.05	4,000	0.03 ～ 0.05	3,200	0.03 ～ 0.05	3,800	0.01 ～ 0.03	2,500	0.01 ～ 0.02	2,500	0.01 ～ 0.02	10,000	0.04 ～ 0.06	20,000	0.06 ～ 0.09
2	5,700	0.06 ～ 0.09	4,000	0.06 ～ 0.09	3,500	0.06 ～ 0.09	2,000	0.06 ～ 0.09	1,600	0.06 ～ 0.09	1,900	0.02 ～ 0.05	1,250	0.02 ～ 0.04	1,250	0.02 ～ 0.04	5,700	0.08 ～ 0.11	10,000	0.12 ～ 0.18
3	3,800	0.1 ～ 0.13	2,800	0.1 ～ 0.13	2,400	0.1 ～ 0.13	1,350	0.1 ～ 0.13	1,060	0.1 ～ 0.13	1,250	0.03 ～ 0.08	850	0.03 ～ 0.06	850	0.03 ～ 0.06	3,800	0.11 ～ 0.16	10,000	0.18 ～ 0.26
4	2,900	0.11 ～ 0.15	2,100	0.11 ～ 0.15	1,800	0.11 ～ 0.15	1,000	0.11 ～ 0.15	800	0.11 ～ 0.15	960	0.04 ～ 0.1	640	0.04 ～ 0.08	630	0.04 ～ 0.08	2,900	0.13 ～ 0.19	7,500	0.24 ～ 0.34
5	2,300	0.12 ～ 0.18	1,650	0.12 ～ 0.18	1,400	0.12 ～ 0.18	800	0.12 ～ 0.18	640	0.12 ～ 0.18	760	0.05 ～ 0.13	510	0.05 ～ 0.1	500	0.05 ～ 0.1	2,300	0.16 ～ 0.22	6,300	0.28 ～ 0.4
6	1,900	0.13 ～ 0.19	1,400	0.13 ～ 0.19	1,200	0.13 ～ 0.19	660	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	640	0.06 ～ 0.15	430	0.06 ～ 0.12	430	0.06 ～ 0.12	1,900	0.19 ～ 0.26	5,000	0.34 ～ 0.48
7	1,650	0.15 ～ 0.22	1,200	0.15 ～ 0.22	1,050	0.15 ～ 0.22	570	0.15 ～ 0.22	450	0.15 ～ 0.22	550	0.07 ～ 0.18	360	0.07 ～ 0.14	360	0.07 ～ 0.14	1,650	0.2 ～ 0.28	4,450	0.36 ～ 0.5
8	1,400	0.17 ～ 0.24	1,050	0.17 ～ 0.24	920	0.17 ～ 0.24	500	0.16 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	480	0.08 ～ 0.2	320	0.08 ～ 0.16	320	0.08 ～ 0.16	1,450	0.21 ～ 0.31	4,000	0.38 ～ 0.53
9	1,250	0.18 ～ 0.26	920	0.18 ～ 0.26	810	0.18 ～ 0.26	440	0.18 ～ 0.26	350	0.18 ～ 0.26	430	0.09 ～ 0.23	280	0.09 ～ 0.18	280	0.09 ～ 0.18	1,270	0.23 ～ 0.33	3,450	0.41 ～ 0.58
10	1,150	0.2 ～ 0.28	830	0.2 ～ 0.28	730	0.2 ～ 0.28	400	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	380	0.1 ～ 0.25	260	0.1 ～ 0.2	260	0.10 ～ 0.2	1,150	0.25 ～ 0.35	3,150	0.45 ～ 0.63
11	1,050	0.22 ～ 0.32	750	0.22 ～ 0.32	670	0.22 ～ 0.32	360	0.22 ～ 0.31	300	0.22 ～ 0.32	350	0.11 ～ 0.28	230	0.11 ～ 0.22	230	0.11 ～ 0.22	1,050	0.27 ～ 0.38	2,850	0.48 ～ 0.69
12	950	0.24 ～ 0.34	690	0.24 ～ 0.34	610	0.24 ～ 0.34	330	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	320	0.12 ～ 0.3	210	0.12 ～ 0.24	210	0.12 ～ 0.24	960	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	880	0.26 ～ 0.36	640	0.26 ～ 0.36	560	0.26 ～ 0.36	300	0.26 ～ 0.36	250	0.26 ～ 0.36	300	0.13 ～ 0.32	200	0.13 ～ 0.26	200	0.13 ～ 0.26	880	0.31 ～ 0.42	2,400	0.56 ～ 0.79

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-LS-GDS ▶ P.293

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-LS-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～16m/min		8～12m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2.5	4,600	0.04～0.08	3,300	0.04～0.08	2,870	0.04～0.08	1,660	0.04～0.08	1,270	0.03～0.07	4,600	0.04～0.08	10,400	0.04～0.08
3.3	3,470	0.05～0.1	2,500	0.05～0.1	2,170	0.05～0.1	1,260	0.05～0.1	970	0.04～0.08	3,470	0.05～0.1	7,870	0.05～0.1
4.2	2,730	0.06～0.12	1,970	0.06～0.12	1,700	0.06～0.12	990	0.06～0.12	760	0.05～0.1	2,730	0.06～0.12	6,180	0.06～0.12
5	2,300	0.08～0.13	1,660	0.08～0.13	1,430	0.08～0.13	830	0.08～0.13	640	0.07～0.12	2,300	0.08～0.13	5,190	0.08～0.13
6.8	1,690	0.11～0.15	1,220	0.11～0.15	1,050	0.11～0.15	610	0.11～0.15	470	0.09～0.13	1,690	0.11～0.15	3,820	0.11～0.15
7	1,640	0.12～0.16	1,180	0.12～0.16	1,020	0.12～0.16	590	0.12～0.16	450	0.1～0.14	1,640	0.12～0.16	3,710	0.12～0.16
8.5	1,350	0.15～0.19	970	0.15～0.19	840	0.15～0.19	490	0.15～0.19	380	0.13～0.17	1,350	0.15～0.19	3,050	0.15～0.19
8.8	1,300	0.16～0.2	940	0.16～0.2	810	0.16～0.2	470	0.16～0.2	360	0.14～0.18	1,300	0.16～0.2	2,950	0.16～0.2
10.3	1,110	0.18～0.22	800	0.18～0.22	700	0.18～0.22	400	0.18～0.22	310	0.16～0.2	1,110	0.18～0.22	2,520	0.18～0.22
10.5	1,090	0.19～0.23	790	0.19～0.23	690	0.19～0.23	390	0.19～0.23	300	0.17～0.21	1,090	0.19～0.23	2,470	0.19～0.23
10.8	1,060	0.2～0.24	770	0.2～0.24	670	0.2～0.24	380	0.2～0.24	290	0.18～0.22	1,060	0.2～0.24	2,400	0.2～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-GDN ▶ P.294
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-GDR ▶ P.297
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-MT-GDR ▶ P.307

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDN・EX-GDR・EX-MT-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32 ～40m/min		22 ～30m/min		20 ～25m/min		10 ～16m/min		8 ～12m/min		32 ～40m/min		63 ～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	17,800	0.01 ～ 0.015	12,700	0.01 ～ 0.015	11,100	0.01 ～ 0.015	6,600	0.01 ～ 0.015	5,100	0.01 ～ 0.015	17,800	0.01 ～ 0.015	37,600	0.01 ～ 0.015
1	11,500	0.03 ～ 0.05	8,000	0.03 ～ 0.05	7,000	0.03 ～ 0.05	3,800	0.03 ～ 0.05	3,200	0.03 ～ 0.05	11,500	0.04 ～ 0.06	20,000	0.06 ～ 0.09
2	5,700	0.06 ～ 0.09	4,000	0.06 ～ 0.09	3,500	0.06 ～ 0.09	1,900	0.06 ～ 0.09	1,600	0.06 ～ 0.09	5,700	0.08 ～ 0.11	10,000	0.12 ～ 0.18
3	3,850	0.1 ～ 0.13	2,800	0.1 ～ 0.13	2,400	0.1 ～ 0.13	1,320	0.1 ～ 0.13	1,060	0.1 ～ 0.13	3,850	0.11 ～ 0.16	10,000	0.2 ～ 0.28
4	2,900	0.11 ～ 0.15	2,100	0.11 ～ 0.15	1,800	0.11 ～ 0.15	950	0.11 ～ 0.15	800	0.11 ～ 0.15	2,900	0.13 ～ 0.19	7,500	0.24 ～ 0.34
5	2,260	0.12 ～ 0.18	1,600	0.12 ～ 0.18	1,400	0.12 ～ 0.18	750	0.12 ～ 0.18	630	0.12 ～ 0.18	2,260	0.16 ～ 0.22	6,300	0.28 ～ 0.4
6	1,900	0.13 ～ 0.19	1,320	0.13 ～ 0.19	1,180	0.13 ～ 0.19	630	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	1,900	0.19 ～ 0.26	5,000	0.34 ～ 0.48
8	1,400	0.17 ～ 0.24	1,000	0.17 ～ 0.24	900	0.17 ～ 0.24	480	0.17 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	1,400	0.21 ～ 0.3	4,000	0.38 ～ 0.53
10	1,120	0.2 ～ 0.28	800	0.2 ～ 0.28	710	0.2 ～ 0.28	380	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	1,120	0.25 ～ 0.35	3,150	0.45 ～ 0.63
12	950	0.24 ～ 0.34	670	0.24 ～ 0.34	600	0.24 ～ 0.34	320	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	950	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	880	0.26 ～ 0.36	610	0.26 ～ 0.36	540	0.26 ～ 0.36	290	0.26 ～ 0.36	240	0.26 ～ 0.36	880	0.31 ～ 0.42	2,400	0.56 ～ 0.79
14	820	0.28 ～ 0.39	570	0.28 ～ 0.39	500	0.28 ～ 0.39	270	0.28 ～ 0.39	230	0.28 ～ 0.39	820	0.32 ～ 0.44	2,250	0.57 ～ 0.81
16	720	0.3 ～ 0.43	500	0.3 ～ 0.43	440	0.3 ～ 0.43	240	0.3 ～ 0.43	200	0.3 ～ 0.43	720	0.34 ～ 0.46	1,950	0.61 ～ 0.85
18	640	0.34 ～ 0.49	440	0.34 ～ 0.49	390	0.34 ～ 0.49	210	0.34 ～ 0.49	180	0.34 ～ 0.49	640	0.36 ～ 0.5	1,750	0.63 ～ 0.9
20	570	0.36 ～ 0.5	400	0.36 ～ 0.5	350	0.36 ～ 0.5	190	0.36 ～ 0.5	160	0.36 ～ 0.5	570	0.4 ～ 0.56	1,550	0.68 ～ 0.98
22	520	0.4 ～ 0.55	360	0.4 ～ 0.55	320	0.4 ～ 0.55	170	0.4 ～ 0.55	150	0.4 ～ 0.55	520	0.42 ～ 0.59	1,400	0.73 ～ 1.06
24	480	0.41 ～ 0.6	330	0.41 ～ 0.6	290	0.41 ～ 0.6	160	0.41 ～ 0.6	135	0.41 ～ 0.6	480	0.46 ～ 0.65	1,300	0.77 ～ 1.13
26	440	0.42 ～ 0.65	310	0.42 ～ 0.65	270	0.42 ～ 0.65	150	0.42 ～ 0.65	120	0.42 ～ 0.65	440	0.47 ～ 0.68	1,200	0.81 ～ 1.2
28	410	0.45 ～ 0.7	290	0.45 ～ 0.7	250	0.45 ～ 0.7	140	0.45 ～ 0.7	110	0.45 ～ 0.7	410	0.5 ～ 0.73	1,100	0.84 ～ 1.26
30	380	0.48 ～ 0.75	270	0.48 ～ 0.75	230	0.48 ～ 0.75	130	0.48 ～ 0.75	105	0.48 ～ 0.75	380	0.54 ～ 0.78	1,000	0.87 ～ 1.32
32	360	0.51 ～ 0.8	250	0.51 ～ 0.8	220	0.51 ～ 0.8	120	0.51 ～ 0.8	100	0.51 ～ 0.8	360	0.58 ～ 0.83	950	0.9 ～ 1.38
40	285	0.6 ～ 0.95	200	0.6 ～ 0.95	175	0.6 ～ 0.95	95	0.6 ～ 0.95	80	0.6 ～ 0.9	290	0.7 ～ 1	750	1 ～ 1.6
50	230	0.75 ～ 1.2	160	0.75 ～ 1.2	140	0.75 ～ 1.2	75	0.75 ～ 1.2	65	0.75 ～ 1.1	230	0.85 ～ 1.3	600	1 ～ 2

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分に行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。
6. 直径1mm未満は切削速度(回転速度)を20%下げて下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
5. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.
6. For drill dia. < 1.0mm, reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDXL ▶ P.301

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel SKD61 ～900N/mm² ～28HRC		SKD11 ～1060N/mm² 28～34HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	16～24m/min		20～25m/min		12～16m/min		10～20m/min		6～10m/min		20～30m/min		20～35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	3,200	0.03 ～ 0.07	3,600	0.03 ～ 0.07	2,200	0.03 ～ 0.07	2,400	0.03 ～ 0.07	1,270	0.02 ～ 0.05	4,000	0.02 ～ 0.05	4,400	0.03 ～ 0.07
3	2,100	0.05 ～ 0.1	2,400	0.05 ～ 0.1	1,500	0.05 ～ 0.1	1,700	0.05 ～ 0.1	850	0.04 ～ 0.07	2,700	0.04 ～ 0.07	3,000	0.05 ～ 0.1
4	1,600	0.06 ～ 0.12	1,800	0.06 ～ 0.12	1,100	0.06 ～ 0.12	1,270	0.06 ～ 0.12	640	0.05 ～ 0.09	2,000	0.05 ～ 0.09	2,200	0.06 ～ 0.12
5	1,250	0.08 ～ 0.13	1,450	0.08 ～ 0.13	900	0.08 ～ 0.13	1,000	0.08 ～ 0.13	510	0.07 ～ 0.1	1,600	0.07 ～ 0.1	1,800	0.08 ～ 0.13
6	1,050	0.1 ～ 0.14	1,200	0.1 ～ 0.14	750	0.1 ～ 0.14	850	0.1 ～ 0.14	420	0.09 ～ 0.12	1,350	0.09 ～ 0.12	1,500	0.1 ～ 0.14
7	900	0.12 ～ 0.16	1,000	0.12 ～ 0.16	640	0.12 ～ 0.16	730	0.12 ～ 0.16	360	0.1 ～ 0.14	1,150	0.1 ～ 0.14	1,300	0.12 ～ 0.16
8	800	0.14 ～ 0.18	900	0.14 ～ 0.18	560	0.14 ～ 0.18	640	0.14 ～ 0.18	320	0.12 ～ 0.16	1,000	0.12 ～ 0.16	1,100	0.14 ～ 0.18
9	700	0.16 ～ 0.2	800	0.16 ～ 0.2	500	0.16 ～ 0.2	570	0.16 ～ 0.2	280	0.13 ～ 0.18	900	0.13 ～ 0.18	1,000	0.16 ～ 0.2
10	640	0.18 ～ 0.22	720	0.18 ～ 0.22	450	0.18 ～ 0.22	510	0.18 ～ 0.22	260	0.14 ～ 0.2	800	0.14 ～ 0.2	900	0.18 ～ 0.22
11	580	0.2 ～ 0.24	650	0.2 ～ 0.24	400	0.2 ～ 0.24	460	0.2 ～ 0.24	230	0.15 ～ 0.22	750	0.15 ～ 0.22	800	0.2 ～ 0.24
12	530	0.22 ～ 0.26	600	0.22 ～ 0.26	370	0.22 ～ 0.26	430	0.22 ～ 0.26	210	0.17 ～ 0.24	660	0.17 ～ 0.24	750	0.22 ～ 0.26
13	490	0.24 ～ 0.28	550	0.24 ～ 0.28	340	0.24 ～ 0.28	390	0.24 ～ 0.28	200	0.2 ～ 0.26	610	0.2 ～ 0.26	700	0.24 ～ 0.28

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機でステップ送りを行なう場合、穴の口元まで戻して下さい。
5. ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5～3D程度に設定下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. When you perform step process by lathe/horizontal machine, please pull back the drill to the month of a hole.
5. When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-HO-GDR ▶ P.305

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel (C≧0.3%) S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系・400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		16～22m/min		10～16m/min		8～12m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,900	0.13～0.19	1,320	0.13～0.19	1,180	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	630	0.13～0.19	530	0.13～0.19	1,900	0.19～0.26	5,000	0.34～0.48
8	1,400	0.17～0.24	1,000	0.17～0.24	900	0.17～0.24	800	0.17～0.24	480	0.17～0.24	400	0.17～0.24	1,400	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,120	0.2～0.28	800	0.2～0.28	710	0.2～0.28	650	0.2～0.28	380	0.2～0.28	320	0.2～0.28	1,120	0.25～0.36	3,150	0.45～0.63
12	950	0.24～0.34	670	0.24～0.34	600	0.24～0.34	550	0.24～0.34	320	0.24～0.34	270	0.24～0.34	950	0.3～0.42	2,650	0.53～0.75
13	880	0.26～0.36	610	0.26～0.36	540	0.26～0.36	490	0.26～0.36	290	0.26～0.36	240	0.26～0.36	880	0.31～0.42	2,400	0.56～0.79
14	820	0.28～0.39	570	0.28～0.39	500	0.28～0.39	455	0.28～0.39	270	0.28～0.39	230	0.28～0.39	820	0.32～0.44	2,250	0.57～0.81
16	720	0.3～0.43	500	0.3～0.43	440	0.3～0.43	400	0.3～0.43	240	0.3～0.43	200	0.3～0.43	720	0.34～0.46	1,950	0.61～0.85
18	640	0.34～0.49	440	0.34～0.49	390	0.34～0.49	355	0.34～0.49	210	0.34～0.49	180	0.34～0.49	640	0.36～0.5	1,750	0.63～0.9
20	570	0.36～0.5	400	0.36～0.5	350	0.36～0.5	320	0.36～0.5	190	0.36～0.5	160	0.36～0.5	570	0.4～0.56	1,550	0.68～0.98
22	520	0.4～0.55	360	0.4～0.55	320	0.4～0.55	300	0.4～0.55	170	0.4～0.55	150	0.4～0.55	520	0.42～0.59	1,400	0.73～1.06
24	480	0.41～0.6	330	0.41～0.6	290	0.41～0.6	270	0.41～0.6	160	0.41～0.6	135	0.41～0.6	480	0.46～0.65	1,300	0.77～1.13
26	440	0.42～0.65	310	0.42～0.65	270	0.42～0.65	250	0.42～0.65	150	0.42～0.65	120	0.42～0.65	440	0.47～0.68	1,200	0.81～1.2
28	410	0.45～0.7	290	0.45～0.7	250	0.45～0.7	230	0.45～0.7	140	0.45～0.7	110	0.45～0.7	410	0.5～0.73	1,100	0.84～1.26
30	380	0.48～0.75	270	0.48～0.75	230	0.48～0.75	210	0.48～0.75	130	0.48～0.75	105	0.48～0.75	380	0.54～0.78	1,000	0.87～1.32
32	360	0.51～0.8	250	0.51～0.8	220	0.51～0.8	200	0.51～0.8	120	0.51～0.8	100	0.51～0.8	360	0.58～0.83	950	0.9～1.38
34	340	0.53～0.84	235	0.53～0.84	210	0.53～0.84	185	0.53～0.84	110	0.53～0.84	95	0.53～0.84	340	0.61～0.87	900	0.93～1.45
36	320	0.56～0.88	220	0.56～0.88	200	0.56～0.88	175	0.56～0.88	105	0.56～0.88	90	0.56～0.88	320	0.64～0.91	850	0.95～1.5
38	300	0.58～0.92	210	0.58～0.92	195	0.58～0.92	170	0.58～0.92	100	0.58～0.92	85	0.58～0.92	300	0.67～0.95	805	0.97～1.55
40	290	0.6～0.95	200	0.6～0.95	185	0.6～0.95	160	0.6～0.95	95	0.6～0.95	80	0.6～0.95	290	0.7～1	770	1～1.6

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の４倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

D：drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

TDXL 10D•15D•20D

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB 500 ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16 ～28HRC 710 ～900N/㎟		工具鋼・金型用鋼(非調質) Tool Steels・Die Steel(unquenched) SKD、SK、DH31、DAC 710 ～900N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	20 ～24 m /min		18 ～22m /min		12 ～16m /min		18 ～24m /min		16 ～20m /min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	4,400	0.016 ～ 0.03	4,000	0.016 ～ 0.03	2,800	0.016 ～ 0.03	4,200	0.03 ～ 0.05	3,600	0.01 ～ 0.03
2	3,500	0.02 ～ 0.05	3,200	0.02 ～ 0.04	2,200	0.02 ～ 0.04	3,300	0.04 ～ 0.06	2,900	0.01 ～ 0.04
3	2,300	0.03 ～ 0.08	2,100	0.03 ～ 0.08	1,500	0.03 ～ 0.07	2,200	0.06 ～ 0.1	1,900	0.02 ～ 0.08
4	1,800	0.04 ～ 0.1	1,600	0.04 ～ 0.1	1,100	0.04 ～ 0.09	1,700	0.08 ～ 0.13	1,400	0.02 ～ 0.1
5	1,400	0.05 ～ 0.13	1,300	0.05 ～ 0.13	900	0.05 ～ 0.12	1,300	0.1 ～ 0.16	1,100	0.03 ～ 0.13
6	1,200	0.06 ～ 0.15	1,100	0.06 ～ 0.15	750	0.06 ～ 0.14	1,100	0.12 ～ 0.19	950	0.04 ～ 0.15
8	900	0.08 ～ 0.2	800	0.08 ～ 0.2	550	0.08 ～ 0.18	850	0.16 ～ 0.26	700	0.05 ～ 0.2
10	700	0.1 ～ 0.25	650	0.1 ～ 0.25	450	0.1 ～ 0.23	650	0.2 ～ 0.32	550	0.06 ～ 0.25
12	600	0.12 ～ 0.3	550	0.12 ～ 0.3	350	0.12 ～ 0.28	550	0.24 ～ 0.38	500	0.07 ～ 0.3

TDXL 25D•30D

切削油剤のかけ方と、入り口の送り量に最も留意して下さい。
Pay particular attention to the coolant application and feed rate at the entrance of the hole.

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB 500 ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM、16 ～28HRC 710 ～900N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	20～24m/min		18～22m/min		18 ～24m /min		16 ～20m /min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,300	0.03 ～ 0.08	2,100	0.03 ～ 0.08	2,200	0.06 ～ 0.1	1,900	0.02 ～ 0.08
4	1,800	0.04 ～ 0.1	1,600	0.04 ～ 0.1	1,700	0.08 ～ 0.13	1,400	0.02 ～ 0.1
5	1,400	0.05 ～ 0.13	1,300	0.05 ～ 0.13	1,300	0.1 ～ 0.16	1,100	0.03 ～ 0.13
6	1,200	0.06 ～ 0.15	1,100	0.06 ～ 0.15	1,100	0.12 ～ 0.19	950	0.04 ～ 0.15
8	900	0.08 ～ 0.2	800	0.08 ～ 0.2	850	0.16 ～ 0.26	700	0.05 ～ 0.2
10	700	0.1 ～ 0.25	650	0.1 ～ 0.25	650	0.2 ～ 0.32	550	0.06 ～ 0.25

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
   不水溶性切削油剤をお使いの場合は、切削速度(回転速度)を20 ～30%下げてお使い下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率10 ～30倍のものをご使用下さい。
3. 切削油剤のかけ方については、P.433の「切削油剤のかけ方のポイント」を参照下さい。
4. ノンステップでは切りくずの排出が難しい場合、ステップ加工を適用して下さい。
5. 横形機で、ノズル本数が少なかったり、切削油剤の流量が十分でない場合、ステップ送りを適用して下さい。その場合、穴の口元まで引き戻すステップフィードを推奨します。
6. 加工にあたってはガイド穴加工、もしくはセンタリング加工を行って下さい。
   (1)ガイド穴加工用工具はTDXLの直径より0.05mm ～0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
   (2)センタリング加工用工具はLDS先端角130° シリーズで加工される事を推奨します。
7. 【TDXL 25D, 30Dのみ】1D ～3Dのステップ加工を行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed, reduce the drilling speed by 20-30%.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (10-30 times dilution).
3. Refer to the "p.433, Coolant Application Key Points" for instructions on how to apply the coolant.
4. If chips evacuation is difficult while non-step drilling, we recommend to add steps.
5. If the number of nozzles on a horizontal machine center is too few or the discharge flow rate is insufficient, perform step-feed drilling. In this case, we recommend a step-feed method in which the drill is retracted to the entrance of the hole.
6. Pilot or centering is necessary.
   1) For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL. For deep hole, we recommend drilling a deeper pilot hole, 3 to 5D in depth.
   2) When centering it is recommended leading drill has a 130 degree point angle.
7. 【TDXL 25D, 30D only】Performs 1D-3D step drilling.

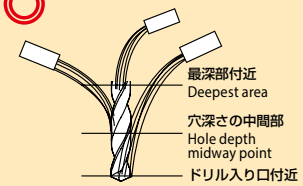
より安定した加工を行っていただくためにはP.433を参照下さい。
In order to have a more stable process please check p.433.

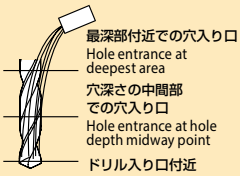
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 10D ▶ P.310
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 15D ▶ P.312
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 20D ▶ P.314
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 25D ▶ P.316
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 30D ▶ P.317

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

■切削油剤のかけ方のポイント Coolant Application Key Points

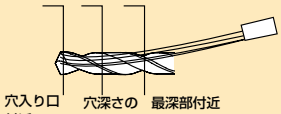
立形マシン Vertical Machine

◎


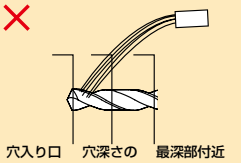
○


吐出流量やノズル本数が少ない場合、ドリルを伝うようにする
Allow the coolant to move along the drill if the discharge flow rate is low or the number of nozzles is too few

横形マシン Horizontal Machine

○


ノズル本数が少ない場合、切削油剤量と吐出圧を上げて、ドリルに沿うように供給し、常に穴入り口に掛かるようにする
If there are too few coolant nozzles is small, increase the amount of coolant and its discharge pressure and allow the coolant to move along the drill so that it is applied constantly to the entrance.

×


ノズル本数が少ない場合、穴の入り口に切削油剤がかかるようにしても、途中で穴から外れてしまっている
If there are too few coolant nozzles is small, the coolant that is applied to the hole entrance will stray from the hole along the way

■スラスタードリルの推奨加工方法 Recommended operation for using TDXL

10Dの場合 For 10D Type

OSGのリーディングドリルでセンタリング（もみつけ）加工
Centering by OSG's starting drills

●先端角120°または130°のリーディングドリルを使用します。
推奨ドリル　NC-LDS,TIN-NC-LDS
Use 120 or 130 degree point angle starting drills.　Recommended drills: NC-LDS, TIN-NC-LDS

15D、20D、25D、30Dの場合 For 15D, 20D, 25D and 30D Type

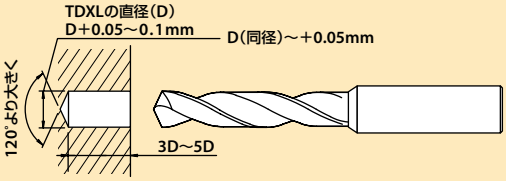
①ガイド穴加工用工具にてパイロットホール加工
Make a pilot hole.

推奨ドリル　EX-GDS
Recommended drill : EX-GDS

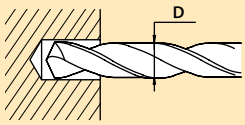
●ガイド穴加工用工具は、TDXLの直径より0.05mm～0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL.
For deep hole, we recommend to drill deeper pilot hole.

●立形の機械で加工する場合で、穴が密集したワークの場合、ドリル加工時に発生した切りくずをかみこみ、ドリルの欠損、折損を引き起こす可能性があるため、LDS130°によるセンタリング加工を実施して下さい。この場合、TDXLの送り量は入り口から3Dまでドリル直径の1%の送り量とし、その後、条件表の範囲内で送り量を上げて下さい。
※ただし、この場合、穴の真直度が悪くなります。
For a vertical machining center. When drilling many holes in a small area with vertical machining center. We recommend only centering by 130 degree point angle LDS to avoid chips building up in pilot holes, which can cause drill chipping or breakage. When drilling the pilot hole it is recommended to make the hole 3xD in depth, at a feed rate equal to (Drill ϕx 0.01) per revolution. Straightness will be less accurate than a comparable operation in a horizontal machining center.

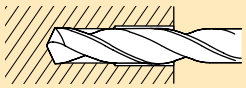
●ガイド穴加工用工具には先端角120°より大きな先端角度のドリルを推奨します。
We recommended to use point angle from 120 degree and over.



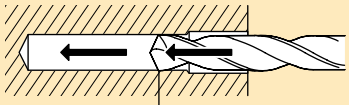
②TDXLを低回転で挿入（500min⁻¹以下）
Insert the TDXL into a pilot hole with low revolution. (～500min⁻¹)



③切削油剤の供給をスタート
Start supplying the coolant.

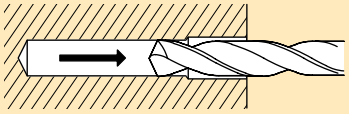


④所定の回転速度に上げ加工をスタート ただし加工開始時の送り量を1%Dとし、穴深さが3～5Dに達したら送りを上げる
Increase the revolution to the designated speed and start drilling. At the start of drilling, set the feed rate to 1% of the drill diameter and increase the feed rate when the depth reaches between 3xD and 5xD.



1～2%Dへフィードアップ！　3～5Dは1%D
Increase feed rate to between 1 and 2%　Set it to 1%D between 3xD and 5xD

⑤加工後、ドリルを穴から抜く時には穴底からドリルを離した後回転速度を下げて抜いて下さい
After drilling, move the drill away from the bottom of the hole; then reduce its speed while pulling it out of the hole.



旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-MT-GDN

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC·ADC	
切削速度 Cutting Speed	32～45m/min		25～32m/min		22～28m/min		10～18m/min		8～12m/min		32～40m/min		70～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	2,000	0.13 ～ 0.19	1,600	0.13 ～ 0.19	1,300	0.13 ～ 0.19	800	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	1,900	0.19 ～ 0.26	5,300	0.34 ～ 0.48
8	1,500	0.17 ～ 0.24	1,200	0.17 ～ 0.24	1,000	0.17 ～ 0.24	600	0.17 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	1,450	0.21 ～ 0.3	4,000	0.38 ～ 0.53
10	1,200	0.2 ～ 0.28	950	0.2 ～ 0.28	800	0.2 ～ 0.28	480	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	1,150	0.25 ～ 0.36	3,200	0.45 ～ 0.63
12	1,000	0.24 ～ 0.34	800	0.24 ～ 0.34	660	0.24 ～ 0.34	400	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	960	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	950	0.26 ～ 0.36	740	0.26 ～ 0.36	610	0.26 ～ 0.36	370	0.26 ～ 0.36	250	0.26 ～ 0.36	880	0.31 ～ 0.42	2,450	0.56 ～ 0.79
14	880	0.28 ～ 0.39	680	0.28 ～ 0.39	570	0.28 ～ 0.39	340	0.28 ～ 0.39	230	0.28 ～ 0.39	820	0.32 ～ 0.44	2,280	0.57 ～ 0.81
16	770	0.3 ～ 0.43	600	0.3 ～ 0.43	500	0.3 ～ 0.43	300	0.3 ～ 0.43	200	0.3 ～ 0.43	720	0.34 ～ 0.46	2,000	0.61 ～ 0.85
18	680	0.34 ～ 0.49	530	0.34 ～ 0.49	440	0.34 ～ 0.49	270	0.34 ～ 0.49	180	0.34 ～ 0.49	640	0.36 ～ 0.5	1,800	0.63 ～ 0.9
20	610	0.36 ～ 0.5	480	0.36 ～ 0.5	400	0.36 ～ 0.5	240	0.36 ～ 0.5	160	0.36 ～ 0.5	570	0.4 ～ 0.56	1,600	0.68 ～ 0.98
22	560	0.4 ～ 0.55	430	0.4 ～ 0.55	360	0.4 ～ 0.55	220	0.4 ～ 0.55	150	0.4 ～ 0.55	520	0.42 ～ 0.59	1,500	0.73 ～ 1.06
24	510	0.41 ～ 0.6	400	0.41 ～ 0.6	330	0.41 ～ 0.6	200	0.41 ～ 0.6	130	0.41 ～ 0.6	480	0.46 ～ 0.65	1,350	0.77 ～ 1.13
26	470	0.42 ～ 0.65	370	0.42 ～ 0.65	310	0.42 ～ 0.65	180	0.42 ～ 0.65	120	0.42 ～ 0.65	440	0.47 ～ 0.68	1,200	0.81 ～ 1.2
28	440	0.45 ～ 0.7	340	0.45 ～ 0.7	280	0.45 ～ 0.7	170	0.45 ～ 0.7	110	0.45 ～ 0.7	410	0.5 ～ 0.73	1,150	0.84 ～ 1.26
30	410	0.48 ～ 0.75	320	0.48 ～ 0.75	270	0.48 ～ 0.75	160	0.48 ～ 0.75	105	0.48 ～ 0.75	380	0.54 ～ 0.78	1,050	0.87 ～ 1.32
32	380	0.51 ～ 0.8	300	0.51 ～ 0.8	250	0.51 ～ 0.8	150	0.51 ～ 0.8	100	0.51 ～ 0.8	360	0.58 ～ 0.83	1,000	0.9 ～ 1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の３倍を超える場合、立形機で穴深さが直径の4倍を超える場合には、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed (using the table below).
5. The step process should be used when the drilling depth exceeds 3 times the drill diameter for lathe / horizontal machines and 4 times the drill diameter for vertical machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NC-GDS ▶ P.318-1

旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NC-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		鋳鉄 Cast Iron FC250	
切削速度 Cutting Speed	20 ～30m/min		15 ～25m/min		20 ～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	15,000	0.01	10,000	0.01	15,000	0.01
1	8,000	0.02	5,000	0.02	8,000	0.02
2	4,000	0.04 ～ 0.06	3,200	0.04 ～ 0.06	4,000	0.04 ～ 0.06
3	2,650	0.06 ～ 0.09	2,100	0.06 ～ 0.09	2,650	0.06 ～ 0.09
4	2,000	0.08 ～ 0.12	1,600	0.08 ～ 0.12	2,000	0.08 ～ 0.12
5	1,600	0.1 ～ 0.15	1,250	0.1 ～ 0.15	1,600	0.1 ～ 0.15
6	1,300	0.1 ～ 0.15	1,000	0.1 ～ 0.15	1,300	0.1 ～ 0.15
7	1,150	0.12 ～ 0.18	900	0.12 ～ 0.18	1,150	0.12 ～ 0.18
8	1,000	0.12 ～ 0.18	800	0.12 ～ 0.18	1,000	0.12 ～ 0.18
9	900	0.15 ～ 0.21	700	0.15 ～ 0.21	900	0.15 ～ 0.21
10	800	0.15 ～ 0.21	650	0.15 ～ 0.21	800	0.15 ～ 0.21

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step feeding is required for drilling depth > 3D.

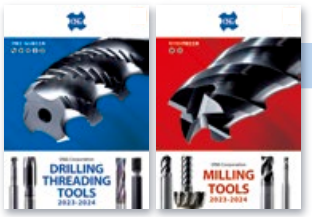
Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

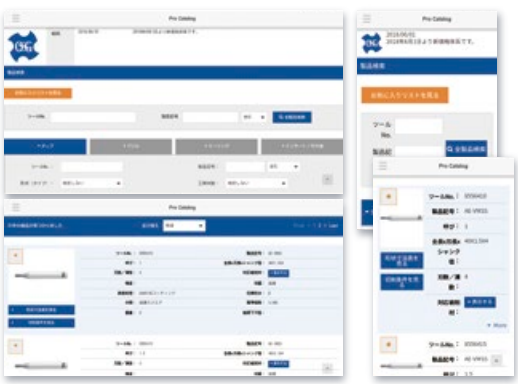
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-MT-TDR ▶ P.319

鉄骨用ドリル切削条件基準表 STEEL FRAME DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-MT-TDR

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS400（前 JIS SS41） Steels For General Structure		高張力溶接構造用鋼 High Tensile Strength Steel For Welded Structure SM490（前 JIS SM50）·SN490		高張力鋼 High Tensile Strength Steel SM570·High Tensile 60 SM570（前 JIS SM58）·ハイテン60	
切削速度 Cutting Speed	25～32m/min		18～25m/min		14～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
18	550	0.27～0.36	350	0.27～0.36	320	0.27～0.32
20	500	0.3～0.4	320	0.3～0.4	280	0.3～0.36
22	450	0.33～0.44	280	0.33～0.44	260	0.33～0.4
24	400	0.35～0.48	260	0.35～0.48	240	0.35～0.43
26	380	0.36～0.52	240	0.36～0.52	220	0.36～0.46

1. H型鋼のウェブなどの薄板加工では、送りを低目に設定して下さい。
2. 切削油剤は常に刃先に向けてかけて下さい。
3. 重ね板加工では、板と板との間のすき間を極力小さくし充分な保持を行って下さい。

1. For drilling thin portions(e.g..the web of H steels), reduce the feed rate appropriately.
2. Supply sufficient cutting fluid to the drill point.
3. For drilling applications on piled plates, minimize the space between each plate.

ストレートドリル切削条件基準表 GENERAL-PURPOSE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-SDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400		炭素鋼 Carbon Steel S45C·S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM·SNC·SNCM		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄 Cast Iron FC250		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4A·ADC	
切削速度 Cutting Speed	22～40m/min		16～30m/min		12～25m/min		8～16m/min		6～12m/min		22～40m/min		50～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	5,700	0.02 ～ 0.08	4,000	0.02 ～ 0.08	3,500	0.02 ～ 0.08	1,900	0.02 ～ 0.08	1,600	0.02 ～ 0.08	5,700	0.07 ～ 0.1	10,000	0.07 ～ 0.1
3	3,850	0.03 ～ 0.1	2,800	0.03 ～ 0.1	2,400	0.03 ～ 0.1	1,320	0.03 ～ 0.1	1,060	0.03 ～ 0.1	3,850	0.11 ～ 0.14	10,000	0.11 ～ 0.14
4	2,900	0.04 ～ 0.13	2,100	0.04 ～ 0.13	1,800	0.04 ～ 0.13	950	0.04 ～ 0.13	800	0.04 ～ 0.13	2,900	0.12 ～ 0.17	7,500	0.12 ～ 0.17
5	2,260	0.05 ～ 0.15	1,600	0.05 ～ 0.15	1,400	0.05 ～ 0.15	750	0.05 ～ 0.15	630	0.05 ～ 0.15	2,260	0.14 ～ 0.2	6,300	0.14 ～ 0.2
6	1,900	0.06 ～ 0.17	1,320	0.06 ～ 0.17	1,180	0.06 ～ 0.17	630	0.06 ～ 0.17	530	0.06 ～ 0.17	1,900	0.17 ～ 0.24	5,000	0.17 ～ 0.24
8	1,400	0.08 ～ 0.21	1,000	0.08 ～ 0.21	900	0.08 ～ 0.21	480	0.08 ～ 0.21	400	0.08 ～ 0.21	1,400	0.19 ～ 0.28	4,000	0.19 ～ 0.28
10	1,120	0.1 ～ 0.22	800	0.1 ～ 0.22	710	0.1 ～ 0.22	380	0.1 ～ 0.22	320	0.1 ～ 0.22	1,120	0.22 ～ 0.33	3,150	0.22 ～ 0.33
12	950	0.12 ～ 0.27	670	0.12 ～ 0.27	600	0.12 ～ 0.27	320	0.12 ～ 0.27	270	0.12 ～ 0.27	950	0.26 ～ 0.38	2,650	0.26 ～ 0.38
13	880	0.13 ～ 0.29	620	0.13 ～ 0.29	550	0.13 ～ 0.29	300	0.13 ～ 0.29	250	0.13 ～ 0.29	880	0.27 ～ 0.39	2,450	0.27 ～ 0.39

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LDS ▶ P.325
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LS-LDS ▶ P.326

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS 注1) Note センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		工具鋼 Tool Steel		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63～80m/min		40～63m/min		32～50m/min		20～30m/min		16～22m/min		16～22m/min		63～100m/min		80～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005～0.02	25,000	0.005～0.02	20,000	0.005～0.02	16,000	0.005～0.02	12,000	0.005～0.02	12,000	0.005～0.02	注2) Note	0.005～0.015	注2) Note	0.02～0.04
1	10,000	0.01～0.03	16,000	0.01～0.03	10,000	0.01～0.03	8,000	0.01～0.03	6,000	0.01～0.03	6,000	0.01～0.03	20,000	0.01～0.03	注2) Note	0.04～0.07
2	5,000	0.03～0.06	8,000	0.03～0.06	5,000	0.03～0.06	4,000	0.03～0.06	3,000	0.03～0.06	3,000	0.03～0.06	12,000	0.03～0.06	15,000	0.06～0.14
3	7,500	0.04～0.08	5,500	0.04～0.08	4,500	0.04～0.08	2,700	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	8,000	0.05～0.09	12,000	0.1～0.22
4	5,700	0.05～0.1	4,100	0.05～0.1	3,300	0.05～0.1	2,000	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	6,500	0.07～0.12	9,500	0.12～0.25
6	3,800	0.06～0.12	2,700	0.06～0.12	2,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,000	0.06～0.12	1,000	0.06～0.12	4,300	0.12～0.18	6,400	0.14～0.28
8	2,800	0.08～0.15	2,000	0.08～0.15	1,700	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	750	0.08～0.15	750	0.08～0.15	3,200	0.13～0.2	4,800	0.18～0.32
10	2,300	0.1～0.18	1,700	0.1～0.18	1,400	0.1～0.18	800	0.1～0.18	600	0.1～0.18	600	0.1～0.18	2,600	0.17～0.25	3,800	0.22～0.36
12	1,900	0.12～0.21	1,400	0.12～0.21	1,200	0.12～0.21	650	0.12～0.21	500	0.12～0.21	500	0.12～0.21	2,200	0.21～0.3	3,200	0.25～0.4

1. AD-LS-LDS（ロングシャンク）を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
6. ステンレス鋼へのセンタリングは推奨しません。
   TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。

1. When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
6. Centering on Stainless Steels is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LDS ▶ P.325
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LS-LDS ▶ P.326

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS 注1) Note 面取り COUNTERSINKING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		焼入れ鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50HRC		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63～80m/min		40～63m/min		32～50m/min		20～30m/min		20～30m/min		20～30m/min		63～100m/min		80～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005～0.05	25,000	0.005～0.05	20,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.02	注2) Note	0.005～0.05	注2) Note	0.005～0.05
1	10,000	0.01～0.1	16,000	0.01～0.1	10,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.03	20,000	0.01～0.1	注2) Note	0.01～0.1
2	5,000	0.02～0.18	8,000	0.02～0.18	5,000	0.02～0.18	4,000	0.02～0.18	4,000	0.02～0.18	4,000	0.03～0.06	12,000	0.02～0.18	15,000	0.02～0.18
3	7,500	0.04～0.24	5,500	0.04～0.24	4,500	0.04～0.24	2,700	0.04～0.24	2,700	0.04～0.24	2,700	0.04～0.08	8,000	0.04～0.24	12,000	0.04～0.24
4	5,700	0.04～0.24	4,100	0.04～0.24	3,300	0.04～0.24	2,000	0.04～0.24	2,000	0.04～0.24	2,000	0.05～0.1	6,500	0.04～0.24	9,500	0.04～0.24
6	3,800	0.06～0.36	2,700	0.06～0.36	2,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.12	4,300	0.06～0.36	6,400	0.06～0.36
8	2,800	0.08～0.38	2,000	0.08～0.38	1,700	0.08～0.38	1,000	0.08～0.38	1,000	0.08～0.38	1,000	0.08～0.15	3,200	0.08～0.38	4,800	0.08～0.38
10	2,300	0.1～0.4	1,700	0.1～0.4	1,400	0.1～0.4	800	0.1～0.4	800	0.1～0.4	800	0.1～0.18	2,600	0.1～0.4	3,800	0.1～0.4
12	1,900	0.12～0.42	1,400	0.12～0.42	1,200	0.12～0.42	650	0.12～0.42	650	0.12～0.42	650	0.12～0.21	2,200	0.12～0.42	3,200	0.12～0.42

1. AD-LS-LDS(ロングシャンク)を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
6. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。
7. ステンレス鋼への穴面取りは、低炭素鋼の数値を参考にして下さい。

1. When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
6. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.
7. When countersinking on Stainless Steels, use a condition of Low Carbon Steel.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-LDS ▶ P.327
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-LS-LDS ▶ P.327

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

FX-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63 ～80m/min		40 ～63m/min		32 ～50m/min		20 ～28m/min		16 ～22m/min		63 ～100m/min		80 ～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005 ～0.02	25,000	0.005 ～0.02	20,000	0.005 ～0.02	15,000	0.005 ～0.02	9,000	0.005 ～0.02	注6) Note	0.005 ～0.015	注6) Note	0.02 ～0.05
1	10,000	0.01 ～0.03	16,000	0.01 ～0.03	10,000	0.01 ～0.03	7,500	0.01 ～0.03	4,500	0.01 ～0.03	20,000	0.01 ～0.03	注6) Note	0.04 ～0.1
2	5,000	0.03 ～0.06	8,000	0.03 ～0.06	5,000	0.03 ～0.06	3,800	0.03 ～0.06	2,200	0.03 ～0.06	12,000	0.03 ～0.06	15,000	0.06 ～0.2
3	7,500	0.04 ～0.08	5,500	0.04 ～0.08	4,500	0.04 ～0.08	2,500	0.04 ～0.08	1,500	0.04 ～0.08	8,000	0.05 ～0.09	12,000	0.1 ～0.22
4	5,700	0.05 ～0.1	4,100	0.05 ～0.1	3,300	0.05 ～0.1	1,900	0.05 ～0.1	1,100	0.05 ～0.1	6,500	0.07 ～0.12	9,500	0.12 ～0.25
6	3,800	0.06 ～0.12	2,700	0.06 ～0.12	2,300	0.06 ～0.12	1,300	0.06 ～0.12	750	0.06 ～0.12	4,300	0.12 ～0.18	6,400	0.14 ～0.28
8	2,800	0.08 ～0.15	2,000	0.08 ～0.15	1,700	0.08 ～0.15	1,000	0.08 ～0.15	550	0.08 ～0.15	3,200	0.13 ～0.2	4,800	0.18 ～0.32
10	2,300	0.1 ～0.18	1,700	0.1 ～0.18	1,400	0.1 ～0.18	750	0.1 ～0.18	450	0.1 ～0.18	2,600	0.17 ～0.25	3,800	0.22 ～0.36
12	1,900	0.12 ～0.21	1,400	0.12 ～0.21	1,200	0.12 ～0.21	650	0.12 ～0.21	370	0.12 ～0.21	2,200	0.21 ～0.3	3,200	0.25 ～0.4
16	1,400	0.16 ～0.28	1,000	0.16 ～0.28	900	0.16 ～0.28	480	0.16 ～0.28	280	0.16 ～0.28	1,600	0.24 ～0.32	2,400	0.32 ～0.48
20	1,150	0.2 ～0.34	820	0.2 ～0.34	700	0.2 ～0.34	380	0.2 ～0.34	220	0.2 ～0.34	1,300	0.26 ～0.4	1,900	0.4 ～0.6
25	900	0.25 ～0.45	650	0.25 ～0.45	560	0.25 ～0.45	300	0.25 ～0.45	180	0.25 ～0.45	1,000	0.3 ～0.5	1,500	0.5 ～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
4. ロングシャンクのFX-LS-LDSをご使用する場合、送り量を低目でご使用下さい。
5. オーステナイト系ステンレス鋼へのセンタリングは推奨いたしません。TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。
6. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. "When using FX-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly."
5. Centering on Austenitic Stainless Steels is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.
6. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.

FX-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ～0.05	0.01 ～0.1	0.02 ～0.18	0.04 ～0.24	0.04 ～0.24	0.06 ～0.36	0.08 ～0.38	0.1 ～0.4	0.12 ～0.42	0.16 ～0.48	0.2 ～0.55	0.25 ～0.63

FX-LS-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ～0.02	0.01 ～0.04	0.02 ～0.08	0.04 ～0.12	0.05 ～0.16	0.06 ～0.24	0.08 ～0.28	0.1 ～0.3	0.12 ～0.32	0.16 ～0.36	0.2 ～0.4	0.25 ～0.5

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
4. 焼入鋼への面取り時は、切削速度を20 ～40m/minとし、低目の送り量でご使用下さい。
5. ステンレス鋼への面取り時は、切削速度を63 ～100m/minとしてご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When counter sinking on hardened steels, use a drilling speed of 20-40m/min and lower the feed rate accordingly.
5. When counter sinking on Stainless Steels, use a drilling speed of 63-100m/min.

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS・LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S45C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～13m/min		8～12m/min		25～32m/min		8～12m/min		51～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04～0.08	2,800	0.04～0.08	2,400	0.04～0.08	1,220	0.04～0.08	1,060	0.04～0.08	3,100	0.04～0.09	1,060	0.04～0.08	8,000	0.1～0.22
4	2,900	0.05～0.1	2,100	0.05～0.1	1,800	0.05～0.1	910	0.05～0.1	800	0.05～0.1	2,400	0.05～1.12	800	0.05～0.1	6,000	0.12～0.25
6	1,900	0.06～0.12	1,320	0.06～0.12	1,180	0.06～0.12	610	0.06～0.12	530	0.06～0.12	1,600	0.06～0.18	530	0.06～0.12	4,000	0.14～0.28
8	1,400	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	900	0.08～0.15	450	0.08～0.15	400	0.08～0.15	1,200	0.08～0.2	400	0.08～0.15	3,000	0.18～0.32
10	1,120	0.1～0.18	800	0.1～0.18	710	0.1～0.18	360	0.1～0.18	320	0.1～0.18	950	0.1～0.25	320	0.1～0.18	2,400	0.22～0.36
12	950	0.12～0.21	670	0.12～0.21	600	0.12～0.21	300	0.12～0.21	270	0.12～0.21	800	0.12～0.3	270	0.12～0.21	2,000	0.25～0.4
16	720	0.16～0.28	520	0.16～0.28	450	0.16～0.28	220	0.16～0.28	200	0.16～0.28	600	0.16～0.32	200	0.16～0.28	1,500	0.32～0.48
20	560	0.2～0.34	400	0.2～0.34	360	0.2～0.34	180	0.2～0.34	160	0.2～0.34	480	0.2～0.4	160	0.2～0.34	1,200	0.4～0.6
25	450	0.25～0.45	320	0.25～0.45	290	0.25～0.45	150	0.25～0.45	130	0.25～0.45	380	0.25～0.5	130	0.25～0.45	960	0.5～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
4. ロングシャンクのLS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDSを使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
5. TIN-NC-LDS・VP-LDSを使用する場合は、切削速度を20%程度上げても充分な性能を発揮します。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When using the long shank version, reduce the feed rate accordingly.
5. When using TIN-NC-LDS, VP-LDS, the drilling speed can be increased 1.2 times the speed listed above.

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.1	0.05～0.12	0.06～0.18	0.08～0.24	0.1～0.3	0.12～0.36	0.16～0.48	0.2～0.55	0.25～0.6

LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.08	0.05～0.1	0.06～0.12	0.08～0.15	0.1～0.18	0.12～0.21	0.16～0.28	0.2～0.34	0.25～0.45

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
4. 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When counter sinking on hardened steels, use the Carbide starter drill.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LDS ▶ P.327-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LS-LDS ▶ P.327-2
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LS-LDS-L ▶ P.327-2
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NC-LDS ▶ P.329-3
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NC-LDS-L ▶ P.329-4

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

DLC-LDS・DLC-LS-LDS・DLC-LS-LDS-L

注1) Note

センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	60 ～100m/min		80 ～120m/min		120 ～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注2) Note	0.01 ～ 0.04	注2) Note	0.01 ～ 0.04	注2) Note	0.02 ～ 0.05
1	注2) Note	0.02 ～ 0.06	注2) Note	0.02 ～ 0.06	注2) Note	0.06 ～ 0.1
2	12,000	0.05 ～ 0.1	15,000	0.05 ～ 0.1	注2) Note	0.1 ～ 0.15
3	8,000	0.08 ～ 0.16	10,000	0.08 ～ 0.16	15,000	0.1 ～ 0.18
4	6,500	0.1 ～ 0.2	8,000	0.1 ～ 0.2	11,000	0.15 ～ 0.25
6	4,300	0.15 ～ 0.25	5,000	0.15 ～ 0.25	7,500	0.15 ～ 0.25
8	3,200	0.2 ～ 0.3	4,000	0.2 ～ 0.3	5,500	0.2 ～ 0.3
10	2,600	0.25 ～ 0.35	3,200	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35
12	2,200	0.3 ～ 0.4	2,600	0.3 ～ 0.4	3,500	0.3 ～ 0.4
16	1,600	0.35 ～ 0.45	2,000	0.35 ～ 0.45	2,600	0.35 ～ 0.45
20	1,300	0.45 ～ 0.55	1,600	0.45 ～ 0.55	2,000	0.45 ～ 0.55
25	1,000	0.55 ～ 0.65	1,300	0.55 ～ 0.65	1,600	0.55 ～ 0.65

1. DLC-LS-LDS、DLC-LS-LDS-L（ロングシャンク）を使用する場合は、回転速度、送り量を50 ～60%程度を目安に下げてご使用ください。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
6. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. When using DLC-LS-LDS and DLC-LS-LDS-L (long shank), please reduce the speed and feed to approximately 50 to 60% as guide.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
6. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

DLC-NC-LDS・DLC-NC-LDS-L

センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	35 ～60m/min		50 ～75m/min		75 ～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	20,000	0.02 ～ 0.06	注1) Note	0.06 ～ 0.1
1.5	10,000	0.03 ～ 0.07	15,000	0.03 ～ 0.07	18,000	0.08 ～ 0.12
2	8,000	0.05 ～ 0.1	10,000	0.05 ～ 0.1	14,000	0.1 ～ 0.15
3	5,000	0.08 ～ 0.16	7,500	0.08 ～ 0.16	9,000	0.1 ～ 0.18
4	4,000	0.1 ～ 0.2	5,000	0.1 ～ 0.2	7,000	0.15 ～ 0.25
6	2,500	0.15 ～ 0.25	3,750	0.15 ～ 0.25	4,500	0.15 ～ 0.25
8	2,000	0.2 ～ 0.3	2,500	0.2 ～ 0.3	3,500	0.2 ～ 0.3
10	1,500	0.25 ～ 0.35	2,000	0.25 ～ 0.35	2,700	0.25 ～ 0.35
12	1,200	0.3 ～ 0.4	1,800	0.3 ～ 0.4	2,250	0.3 ～ 0.4
16	1,000	0.35 ～ 0.45	1,250	0.35 ～ 0.45	1,750	0.35 ～ 0.45
20	750	0.45 ～ 0.55	1,000	0.45 ～ 0.55	1,400	0.45 ～ 0.55
25	600	0.55 ～ 0.65	800	0.55 ～ 0.65	1,000	0.55 ～ 0.65

1. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
5. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
4. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
5. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

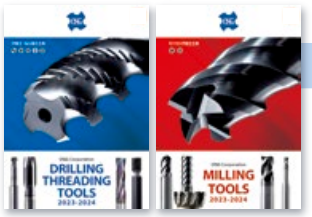
Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

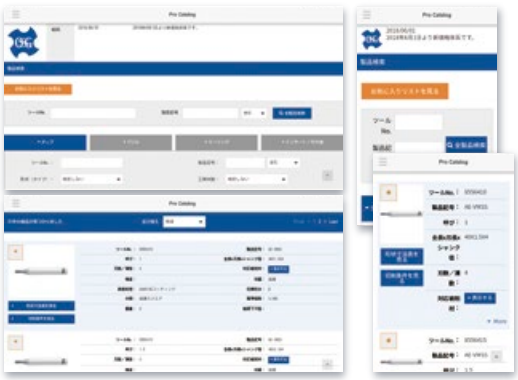
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PLDS ▶ P.333

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PLDS

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strengh・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
					センタリング加工 Centering	面取り加工（横送り） Countersinking (Side Feed)
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	～180HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	～280HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	～280HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	～250HB	80（ 60 ～ 100）	1,500 ～ 2,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm^2	100（ 60 ～ 140）	1,500 ～ 3,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm^2	100（ 60 ～ 140）	1,500 ～ 3,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	150 (100 ～ 200)	2,500 ～ 5,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
S	耐熱合金（湿式） Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	35（ 25 ～ 60）	600 ～ 1,500	0.04 (0.03 ～0.06)	0.08 (0.05 ～0.12)
S	チタン合金（湿式） Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	40（ 30 ～ 100）	700 ～ 2,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	80（ 60 ～ 100）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
H	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43～48HRC	60（ 50 ～ 80）	1,200 ～ 2,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. V溝加工の送り量は、上表の面取り加工（横送り）の80%でご使用下さい。

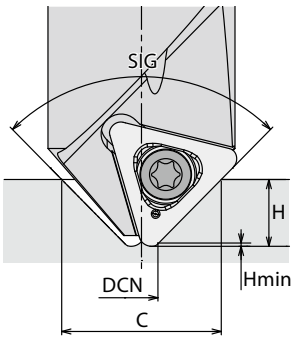
1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
2. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. For the feed of V slotting, use 80% of the countersinking (side feed) shown in the above table.

■被削材別推奨材質 Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	有 Wet	◎	○	◎	○	○	○
XP2040	無 Dry	○	○				
	有 Wet	○	◎		○	◎	◎

■センタリング加工深さの目安（H） Standard centering depth (H)



SIG=90° の場合 When SIG=90°
Hmin=0.25
DCN =φ2.5（最小加工径）
(Minimum machined hole diameter)

$$H=(C-DCN)\div 2+Hmin$$

SIG=120° の場合 When SIG=120°
Hmin=0.1
DCN =φ2.4（最小加工径）
(Minimum machined hole diameter)

$$H=(C-DCN)\div 3.46+Hmin$$

H：センタリング加工深さ　C：皿穴径　H: Centering depth　C: Countersink diameter

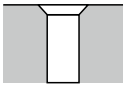
例）SIG=90° C=φ10（皿穴径）の場合
Hの値は5mmではなく、4mmになります。

Example: When SIG=90° C=φ10 (Countersink diameter)
The value of H will be 4 mm instead of 5 mm.

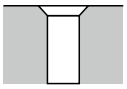
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-MG-CS ▶ P.335
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS V-UCS ▶ P.335

カウンターシンク切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

FX-MG-CS(60°・90°) 超硬 カウンターシンク CARBIDE COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (～750N/㎟)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel SS400、S45C (～750N/㎟)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (～30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30～38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
切削速度 Cutting Speed	30～60m/min		60～100m/min		30～40m/min		25～40m/min		100～180m/min		24～36m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
6.3	3,035	0.17	4,550	0.17	1,820	0.11	1,820	0.11	7,580	0.17	1,515	0.11
8.3	2,300	0.22	3,455	0.22	1,380	0.14	1,380	0.14	5,755	0.22	1,150	0.14
10.4	1,835	0.27	2,755	0.27	1,100	0.18	1,100	0.18	4,595	0.27	920	0.18
12.4	1,540	0.32	2,380	0.32	925	0.22	925	0.22	3,850	0.32	770	0.22
16.5	1,160	0.38	1,735	0.4	695	0.25	695	0.25	2,895	0.4	580	0.25
20.5	930	0.45	1,400	0.45	560	0.28	560	0.28	2,330	0.45	465	0.28
25	765	0.5	1,145	0.5	460	0.32	460	0.32	1,910	0.5	380	0.32
切込深さ Depth Of Cut												

V-UCS(60°・90°・120°) ハイス カウンターシンク HSS COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (～750N/㎟)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel SS400、S45C (～750N/㎟)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (～30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30～38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
切削速度 Cutting Speed	10～30m/min		20～40m/min		10～14m/min		8～14m/min		30～60m/min		8～12m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
4.3	1,480	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	3,705	0.11	740	0.07
5.3	1,200	0.14	1,800	0.14	720	0.1	720	0.1	3,005	0.14	600	0.09
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	2,525	0.17	505	0.11
7.3	870	0.2	1,310	0.2	525	0.13	525	0.13	2,180	0.2	435	0.12
8.3	765	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	1,920	0.22	385	0.14
9.4	675	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	1,695	0.25	340	0.16
10.4	610	0.27	920	0.28	365	0.19	365	0.19	1,530	0.28	305	0.18
12.4	515	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	1,285	0.32	255	0.22
14.4	440	0.34	665	0.35	265	0.23	265	0.23	1,105	0.35	220	0.23
15	425	0.35	635	0.37	255	0.24	255	0.24	1,060	0.36	210	0.24
16	385	0.38	580	0.4	230	0.25	230	0.25	965	0.4	195	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	775	0.45	155	0.28
25	255	0.5	380	0.5	150	0.32	150	0.32	635	0.5	125	0.32
切込深さ Depth Of Cut												

1. 上記の切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。

1. The "Recommended Milling Conditions" above are applicable when using a water-soluble cutting fluid.
2. When using a non-water-soluble cutting fluid, the cutting speed must be reduced 20%.

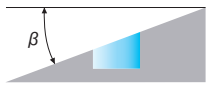
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADF-2D ▶ P.336
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADF-NC ▶ P.353

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADF-2D・ADF-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480～800N/㎟		特殊鋼・調質鋼プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	30～100m/min		30～100m/min		40～90m/min		40～60m/min		10～30m/min		40～50m/min		30～120m/min		30～80m/min		30～200m/min		30～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.2	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.0005～0.003	40,000	0.0005～0.002	40,000	0.001～0.004	40,000	0.0005～0.001	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006
0.5	28,700	0.003～0.015	28,700	0.003～0.015	40,000	0.0025～0.015	31,850	0.0013～0.005	15,900	0.003～0.01	28,650	0.0013～0.002	32,000	0.003～0.015	25,500	0.003～0.015	35,000	0.003～0.015	35,000	0.003～0.015
1	17,500	0.005～0.03	17,500	0.005～0.03	22,300	0.005～0.015	15,900	0.0025～0.01	8,000	0.005～0.02	14,300	0.0025～0.005	22,500	0.005～0.03	15,900	0.005～0.03	30,000	0.005～0.03	30,000	0.005～0.03
1.5	13,800	0.008～0.045	13,800	0.008～0.045	14,850	0.005～0.022	10,600	0.0038～0.015	5,300	0.008～0.03	9,550	0.0038～0.007	17,000	0.008～0.045	11,500	0.008～0.045	25,000	0.008～0.045	25,000	0.008～0.045
2	12,700	0.01～0.06	12,700	0.01～0.06	12,750	0.005～0.03	7,950	0.005～0.02	–	–	7,150	0.005～0.01	14,300	0.01～0.06	10,350	0.01～0.06	22,300	0.01～0.06	22,300	0.01～0.06
3	8,500	0.015～0.09	8,500	0.015～0.09	7,450	0.008～0.06	5,300	0.008～0.03	–	–	4,800	0.008～0.015	9,550	0.015～0.09	6,900	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09
4	6,350	0.02～0.12	6,350	0.02～0.12	5,550	0.01～0.08	4,000	0.01～0.04	–	–	3,600	0.01～0.02	7,150	0.02～0.12	5,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12
6	4,250	0.03～0.18	4,250	0.03～0.18	3,700	0.015～0.12	2,650	0.015～0.09	–	–	2,400	0.015～0.06	4,750	0.03～0.18	3,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18
8	3,200	0.04～0.24	3,200	0.04～0.24	2,800	0.02～0.16	2,000	0.02～0.12	–	–	1,800	0.02～0.08	3,600	0.04～0.24	2,600	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24
10	2,550	0.05～0.3	2,550	0.05～0.3	2,250	0.025～0.2	1,600	0.025～0.15	–	–	1,450	0.025～0.1	2,850	0.05～0.3	2,050	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3
12	2,100	0.06～0.3	2,100	0.06～0.3	1,850	0.03～0.24	1,350	0.03～0.18	–	–	1,200	0.03～0.12	2,400	0.06～0.3	1,700	0.06～0.3	3,700	0.06～0.36	3,700	0.06～0.36
14	1,800	0.07～0.35	1,800	0.07～0.35	1,600	0.035～0.28	1,150	0.035～0.21	–	–	1,000	0.035～0.14	2,050	0.07～0.35	1,500	0.07～0.35	3,200	0.07～0.42	3,200	0.07～0.42
16	1,600	0.08～0.36	1,600	0.08～0.36	1,400	0.04～0.32	1,000	0.04～0.24	–	–	900	0.04～0.16	1,800	0.08～0.36	1,300	0.08～0.36	2,800	0.08～0.48	2,800	0.08～0.48
18	1,400	0.09～0.38	1,400	0.09～0.38	1,250	0.045～0.36	900	0.045～0.27	–	–	800	0.045～0.18	1,600	0.09～0.38	1,150	0.09～0.38	2,500	0.09～0.54	2,500	0.09～0.54
20	1,250	0.1～0.4	1,250	0.1～0.4	1,100	0.05～0.4	800	0.05～0.3	–	–	700	0.05～0.2	1,450	0.1～0.4	1,050	0.1～0.4	2,250	0.1～0.6	2,250	0.1～0.6

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
2. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
4. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
6. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。



8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。
10. φ5以下のサイズはスピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
11. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なお、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
2. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
3. Use a rigid and precise machine and holder.
4. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
5. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
6. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   •When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   •When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.
8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).
10. For sizes under φ5, please use a machine with good spindle rotation accuracy.
11. If the machine in use cannot meet the specified values above, please set the rotation speed as high as possible. In this case, please note that durability may decrease.

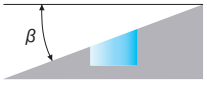
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ADFLS-2D ▶ P.348

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFLS-2D

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	60～100m/min		60～100m/min		40～90m/min		40～60m/min		40～50m/min		60～120m/min		50～80m/min		80～200m/min		80～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,500	0.045～0.075	8,500	0.045～0.075	7,450	0.008～0.06	5,300	0.008～0.03	4,800	0.008～0.015	9,550	0.06～0.09	6,900	0.06～0.09	14,850	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09
4	6,350	0.06～0.1	6,350	0.06～0.1	5,550	0.01～0.08	4,000	0.01～0.04	3,600	0.01～0.02	7,150	0.08～0.12	5,150	0.08～0.12	11,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12
6	4,250	0.09～0.15	4,250	0.09～0.15	3,700	0.015～0.12	2,650	0.015～0.09	2,400	0.015～0.06	4,750	0.12～0.18	3,450	0.12～0.18	7,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18
8	3,200	0.12～0.2	3,200	0.12～0.2	2,800	0.02～0.16	2,000	0.02～0.12	1,800	0.02～0.08	3,600	0.16～0.24	2,600	0.16～0.24	5,550	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24
10	2,550	0.15～0.25	2,550	0.15～0.25	2,250	0.03～0.2	1,600	0.03～0.15	1,450	0.03～0.1	2,850	0.2～0.3	2,050	0.2～0.3	4,450	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3
12	2,100	0.18～0.3	2,100	0.18～0.3	1,850	0.03～0.24	1,350	0.03～0.18	1,200	0.03～0.12	2,400	0.24～0.36	1,700	0.24～0.36	3,700	0.06～0.36	3,700	0.06～0.36
14	1,800	0.21～0.35	1,800	0.21～0.35	1,600	0.04～0.28	1,150	0.04～0.21	1,000	0.04～0.14	2,050	0.28～0.42	1,500	0.28～0.42	3,200	0.07～0.42	3,200	0.07～0.42
16	1,600	0.24～0.4	1,600	0.24～0.4	1,400	0.04～0.32	1,000	0.04～0.24	900	0.04～0.16	1,800	0.32～0.48	1,300	0.32～0.48	2,800	0.08～0.48	2,800	0.08～0.48
18	1,400	0.27～0.45	1,400	0.27～0.45	1,250	0.05～0.36	900	0.05～0.27	800	0.05～0.18	1,600	0.36～0.54	1,150	0.36～0.54	2,500	0.09～0.54	2,500	0.09～0.54
20	1,250	0.3～0.5	1,250	0.3～0.5	1,100	0.05～0.4	800	0.05～0.3	700	0.05～0.2	1,450	0.4～0.6	1,050	0.4～0.6	2,250	0.1～0.6	2,250	0.1～0.6

1. 平面加工の際は、直径(DC)より大きいセンタリング加工が必要です。
2. 傾斜部への加工の際は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工が必要です。
3. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
4. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
7. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
8. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
9. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。



10. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
11. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。

1. When machining a flat surface, prior center-drilling larger than the diameter (DC) is required.
2. When machining an inclined plane, prior center-drilling larger than half the diameter (DC) is required.
3. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
4. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
7. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
8. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
9. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   - When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   - When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 40~60%.
10. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
11. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).

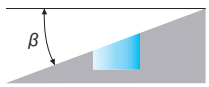
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADFO-3D ▶ P.351
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADFO-NC ▶ P.354

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFO-3D・ADFO-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480～800N/㎟		特殊鋼・調質鋼プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～90m/min		40～60m/min		40～60m/min		40～50m/min		80～120m/min		60～100m/min		120～200m/min		120～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,600	0.045～0.09	10,600	0.045～0.09	7,500	0.015～0.045	5,300	0.015～0.03	5,300	0.045～0.09	4,800	0.015～0.03	10,600	0.045～0.09	8,500	0.045～0.09	17,000	0.045～0.09	17,000	0.045～0.09
4	8,000	0.045～0.12	8,000	0.045～0.12	5,550	0.02～0.06	4,000	0.02～0.04	4,000	0.045～0.12	3,600	0.02～0.04	8,000	0.045～0.12	6,350	0.045～0.12	12,750	0.045～0.12	12,750	0.045～0.12
6	5,300	0.06～0.18	5,300	0.06～0.18	3,700	0.06～0.12	2,650	0.03～0.09	2,650	0.06～0.18	2,400	0.03～0.06	5,300	0.06～0.18	4,250	0.06～0.18	8,500	0.06～0.18	8,500	0.06～0.18
8	4,000	0.08～0.24	4,000	0.08～0.24	2,800	0.08～0.16	2,000	0.04～0.12	2,000	0.08～0.24	1,800	0.04～0.08	4,000	0.08～0.24	3,200	0.08～0.24	6,350	0.08～0.24	6,350	0.08～0.24
10	3,200	0.1～0.3	3,200	0.1～0.3	2,250	0.1～0.2	1,600	0.05～0.15	1,600	0.1～0.3	1,450	0.05～0.1	3,200	0.1～0.3	2,550	0.1～0.3	5,100	0.1～0.3	5,100	0.1～0.3
12	2,650	0.12～0.36	2,650	0.12～0.36	1,850	0.12～0.24	1,350	0.06～0.18	1,350	0.12～0.36	1,200	0.06～0.12	2,650	0.12～0.36	2,100	0.12～0.36	4,250	0.12～0.36	4,250	0.12～0.36
14	2,250	0.14～0.42	2,250	0.14～0.42	1,600	0.14～0.28	1,150	0.07～0.21	1,150	0.14～0.42	1,000	0.07～0.14	2,250	0.14～0.42	1,800	0.14～0.42	3,650	0.14～0.42	3,650	0.14～0.42
16	2,000	0.16～0.48	2,000	0.16～0.48	1,400	0.16～0.32	1,000	0.08～0.24	1,000	0.16～0.48	900	0.08～0.16	2,000	0.16～0.48	1,600	0.16～0.48	3,200	0.16～0.48	3,200	0.16～0.48
18	1,750	0.18～0.54	1,750	0.18～0.54	1,250	0.18～0.36	900	0.09～0.27	900	0.18～0.54	800	0.09～0.18	1,750	0.18～0.54	1,400	0.18～0.54	2,850	0.18～0.54	2,850	0.18～0.54
20	1,600	0.2～0.6	1,600	0.2～0.6	1,100	0.2～0.4	800	0.1～0.3	800	0.2～0.6	700	0.1～0.2	1,600	0.2～0.6	1,250	0.2～0.6	2,550	0.2～0.6	2,550	0.2～0.6

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
5. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度（β）により、回転速度、送り量を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度（β）が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度（β）が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。

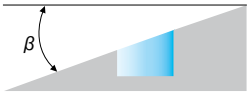


8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. Please minimize overhang length as much as possible during machining.
4. Adjust the rotational speed and the feed in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
5. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.02 mm.
6. Please select a cutting fluid that is most suitable for the work material with minimal smoke formation.
7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   ・When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40-60%.
   ・When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60-80% , the feed to 40-60%.
8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).
10. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

FX-ZDS・FX-LS-ZDS[注1) Note]・FX-ZDN[注1) Note]・FX-HO-ZDN・SXL-CR-ZDS

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 ～750N/㎟			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD ～30HRC			調質鋼・プリハードン鋼(快削材) Hardened Steel・Prehardened Steel(Free-Cutting) SKT・SKD・NAK55・HPM1 30～40HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SUS304 40～45HRC		
切削速度 Cutting Speed	60～80m/min			40～63m/min			30～50m/min			20～40m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004～0.01	20,000	150	0.004～0.01	–	–	–	–	–	–
1	19,000	290	0.012～0.018	19,000	285	0.012～0.018	15,600	230	0.012～0.018	–	–	–
2	11,000	330	0.024～0.036	9,500	285	0.024～0.036	7,900	235	0.024～0.036	–	–	–
3	7,950	360	0.035～0.055	6,550	295	0.035～0.055	5,300	240	0.035～0.055	4,250	155	0.028～0.044
4	5,950	360	0.045～0.075	4,900	295	0.045～0.075	4,000	240	0.045～0.075	3,200	155	0.036～0.06
5	4,800	360	0.055～0.095	3,900	295	0.055～0.095	3,200	240	0.055～0.095	2,550	155	0.044～0.076
6	3,950	360	0.07 ～0.11	3,250	295	0.07 ～0.11	2,600	240	0.07 ～0.11	2,100	155	0.055～0.09
8	3,000	360	0.09 ～0.14	2,450	295	0.09 ～0.14	2,000	240	0.09 ～0.14	1,600	155	0.07 ～0.11
10	2,350	360	0.12 ～0.18	1,950	295	0.12 ～0.18	1,600	240	0.12 ～0.18	1,250	155	0.09 ～0.15
12	1,950	360	0.15 ～0.21	1,600	295	0.15 ～0.21	1,300	240	0.15 ～0.21	1,050	155	0.12 ～0.18
14	1,700	360	0.17 ～0.24	1,400	295	0.17 ～0.24	1,150	240	0.17 ～0.24	910	155	0.13 ～0.2
16	1,500	360	0.2 ～0.27	1,200	295	0.2 ～0.27	990	240	0.2 ～0.27	795	155	0.15 ～0.23
18	1,300	360	0.21 ～0.3	1,100	295	0.21 ～0.3	880	240	0.21 ～0.3	700	155	0.16 ～0.25
20	1,200	360	0.24 ～0.34	985	295	0.24 ～0.34	795	240	0.24 ～0.34	635	155	0.19 ～0.28
切込深さ Depth Of Cut	・H＝1D以下 H≦1D ・下穴無し Without pre-drilled hole 											

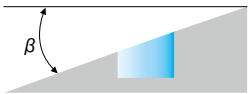
1. FX-LS-ZDS、FX-ZDNをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%～90%として下さい。
2. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 2Dを超す加工深さの場合は、ステップ加工を推奨します。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
7. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
8. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
9. 工具径φ3未満を被削材【合金鋼・工具鋼】、【調質鋼・プリハードン鋼(快削材)】でご使用の場合は、水溶性切削油剤の使用環境を推奨します。水溶性環境でのご使用の際は、上表の回転速度、送り速度を60%～80%として下さい。
10. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
11. 工具径φ1未満は、斜面へのご使用は推奨しません。
12. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β) により、回転速度、送り速度を調整下さい。
    - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
    - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
13. 下穴がある場合、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
14. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
15. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

1. When using FX-LS-ZDS or FX-ZDN, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
2. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. For hole depth of 2D or more, step milling is recommended.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
7. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
8. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
9. Water-soluble coolant is recommended when milling alloy steels, tool steels and hardened steels (free cutting steels) if the tool diameter is less than 3mm.
10. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
11. Incline milling is not recommended if the tool diameter is less than 1 mm.
12. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
    - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
    - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
13. To avoid chip packing, step milling is recommended with pilot holes.
14. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
15. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
DIA-ZDS ▶ P.362

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

DIA-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting <Si 13%			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ≧Si 13%			マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91・AZ80A			複合材(CFRP)・脆性材(マシナブルセラミックス・グラファイト) Composite Material・Brittle Material (Machinable Ceramic・Graphite)		
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min			50～150m/min			30～130m/min			50～100m/min			30～120m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	180	0.004～0.011	20,000	150	0.004～0.01	20,000	140	0.004～0.01	20,000	150	0.004～0.01	20,000	100	0.002～0.01
1	20,000	360	0.014～0.021	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	200	0.005～0.02
2	20,000	720	0.028～0.043	19,000	570	0.024～0.036	15,000	450	0.022～0.034	15,400	450	0.024～0.036	13,000	250	0.01 ～0.04
3	17,000	915	0.042～0.066	12,500	575	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	8,500	250	0.01 ～0.06
4	12,500	915	0.054～0.09	9,550	575	0.045～0.075	7,550	450	0.045～0.075	7,500	450	0.045～0.075	6,350	250	0.02 ～0.07
5	10,000	915	0.066～0.114	7,650	575	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	5,100	250	0.03 ～0.08
6	8,500	915	0.08 ～0.13	6,350	575	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	4,250	250	0.04 ～0.09
7	7,250	915	0.09 ～0.16	5,450	575	0.08 ～0.13	4,300	450	0.08 ～0.13	4,300	450	0.07 ～0.12	3,650	250	0.05 ～0.1
8	6,350	915	0.1 ～0.17	4,750	575	0.09 ～0.14	3,800	450	0.09 ～0.14	3,750	450	0.09 ～0.14	3,200	250	0.06 ～0.11
9	5,650	915	0.12 ～0.2	4,250	575	0.11 ～0.17	3,350	450	0.11 ～0.17	3,350	450	0.1 ～0.16	2,850	250	0.07 ～0.12
10	5,100	915	0.14 ～0.22	3,800	575	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	2,550	250	0.08 ～0.13
11	4,600	915	0.16 ～0.24	3,500	575	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,300	250	0.09 ～0.14
12	4,250	915	0.18 ～0.26	3,200	575	0.15 ～0.21	2,500	450	0.15 ～0.21	2,500	450	0.14 ～0.22	2,150	250	0.1 ～0.15
切込深さ Depth Of Cut	・H＝1D以下 H≦1D ・下穴無し Without pre-drilled hole 														

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
5. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
8. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
9. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
11. 脆性材の加工の場合は、粉塵対策を必ず行って下さい。舞い上がった粉塵は、引火、爆発の恐れがあります。吸引をすると人体に影響を及ぼす危険があります。
12. CFRP等の被削性は、レジンの性質やその含有量によって大きく影響を受けます。切削状況を見ながら回転速度、送り速度を調整下さい。

1. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
2. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
3. Use a rigid and precise machine and holder.
4. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
5. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
6. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
7. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
8. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
   - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
9. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
10. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
11. When machining brittle materials, please take proper measures to eliminate the dust. Airborne dust is flammable, may cause fire, and is a health hazard if inhaled.
12. The machinability of materials like CFRP is heavily dependent on the composition of the resin. Please adjust the RPM and feed rate accordingly based on cutting conditions.

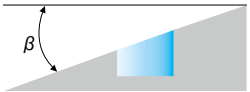
フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

CA-ZDS・CA-LS-ZDS注1)・DLC-ZDS・DLC-LS-ZDS注1)・DLC-CR-ZDS・DLC-CR-LS-ZDS注1)

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ＜Si 13%			マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100		
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min			50～150m/min			50～100m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004 ～ 0.011	20,000	140	0.004 ～ 0.01	20,000	140	0.004 ～ 0.01
1	20,000	350	0.014 ～ 0.021	20,000	300	0.012 ～ 0.018	20,000	300	0.012 ～ 0.018
2	20,000	710	0.028 ～ 0.043	19,000	530	0.022 ～ 0.034	15,400	430	0.022 ～ 0.034
3	17,000	915	0.042 ～ 0.066	12,500	575	0.035 ～ 0.055	10,000	450	0.035 ～ 0.055
4	12,500	915	0.054 ～ 0.09	9,550	575	0.045 ～ 0.075	7,500	450	0.045 ～ 0.075
5	10,000	915	0.066 ～ 0.114	7,650	575	0.055 ～ 0.095	6,000	450	0.055 ～ 0.095
6	8,500	915	0.08 ～ 0.13	6,350	575	0.07 ～ 0.11	5,000	450	0.07 ～ 0.11
8	6,350	915	0.1 ～ 0.17	4,750	575	0.09 ～ 0.14	3,750	450	0.09 ～ 0.14
10	5,100	915	0.14 ～ 0.22	3,800	575	0.12 ～ 0.18	3,000	450	0.12 ～ 0.18
12	4,250	915	0.18 ～ 0.26	3,200	575	0.15 ～ 0.21	2,500	450	0.15 ～ 0.21
14	3,650	915	0.2 ～ 0.29	2,750	575	0.17 ～ 0.24	2,150	450	0.17 ～ 0.24
16	3,200	915	0.24 ～ 0.33	2,400	575	0.2 ～ 0.27	1,850	450	0.2 ～ 0.27
18	2,850	915	0.25 ～ 0.36	2,100	575	0.21 ～ 0.3	1,650	450	0.21 ～ 0.3
20	2,550	915	0.27 ～ 0.39	1,900	575	0.24 ～ 0.34	1,450	450	0.24 ～ 0.34

切込深さ Depth Of Cut

・H＝1D以下 H≦1D
・下穴無し Without pre-drilled hole



1. CA-LS-ZDS、DLC-LS-ZDS、DLC-CR-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%～90%として下さい。
2. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
6. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
7. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
8. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
9. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
10. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

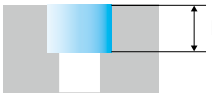
1. When using CA-LS-ZDS or DLC-LS-ZDS or DLC-CR-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
2. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. Use a rigid and precise machine and holder.
5. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
6. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
7. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
8. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
9. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
   ・When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   ・When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
10. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-ZDS ▶ P.367
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-LS-ZDS ▶ P.369

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

VP-ZDS・VP-LS-ZDS

注1) Note

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S45C・FC250 ～750N/mm²			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKJ・SKS ～30HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SKT・SUS 30～40HRC			アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting A7075・＜Si 13%		
切削速度 Cutting Speed	16～30m/min			12～25m/min			10～20m/min			30～80m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,700	80	0.01 ～ 0.05	2,200	65	0.01 ～ 0.05	1,600	48	0.01 ～ 0.05	5,300	180	0.01 ～ 0.06
4	2,000	80	0.02 ～ 0.06	1,600	65	0.02 ～ 0.06	1,200	48	0.02 ～ 0.06	4,000	180	0.02 ～ 0.07
5	1,600	80	0.03 ～ 0.08	1,300	65	0.03 ～ 0.08	960	48	0.03 ～ 0.08	3,200	180	0.03 ～ 0.09
6	1,350	80	0.04 ～ 0.09	1,100	65	0.04 ～ 0.09	800	48	0.04 ～ 0.09	2,700	180	0.04 ～ 0.1
8	1,000	80	0.05 ～ 0.1	800	65	0.05 ～ 0.1	630	48	0.05 ～ 0.1	2,000	180	0.05 ～ 0.11
10	840	80	0.06 ～ 0.12	680	65	0.06 ～ 0.12	500	48	0.06 ～ 0.12	1,600	180	0.06 ～ 0.13
12	700	80	0.09 ～ 0.15	550	65	0.09 ～ 0.15	400	48	0.09 ～ 0.15	1,350	180	0.09 ～ 0.17
14	570	80	0.11 ～ 0.17	460	65	0.11 ～ 0.17	360	48	0.11 ～ 0.17	1,150	180	0.11 ～ 0.19
16	500	80	0.12 ～ 0.19	400	65	0.12 ～ 0.19	300	48	0.12 ～ 0.19	1,000	180	0.12 ～ 0.21
18	450	80	0.14 ～ 0.22	360	65	0.14 ～ 0.22	280	48	0.14 ～ 0.22	900	180	0.14 ～ 0.25
20	400	80	0.15 ～ 0.25	320	65	0.15 ～ 0.25	240	48	0.15 ～ 0.25	795	180	0.15 ～ 0.28
21	380	80	0.16 ～ 0.26	300	65	0.16 ～ 0.26	230	48	0.16 ～ 0.26	760	180	0.16 ～ 0.29
22	360	80	0.17 ～ 0.27	290	65	0.17 ～ 0.27	220	48	0.17 ～ 0.27	730	180	0.17 ～ 0.3
23	350	80	0.18 ～ 0.28	280	65	0.18 ～ 0.28	210	48	0.18 ～ 0.28	690	180	0.18 ～ 0.31
24	330	80	0.19 ～ 0.29	270	65	0.19 ～ 0.29	200	48	0.19 ～ 0.29	660	180	0.19 ～ 0.32
25	320	80	0.2 ～ 0.3	260	65	0.2 ～ 0.3	190	48	0.2 ～ 0.3	640	180	0.2 ～ 0.33
26	310	80	0.21 ～ 0.31	250	65	0.21 ～ 0.31	185	48	0.21 ～ 0.31	610	180	0.22 ～ 0.35
27	300	80	0.22 ～ 0.32	240	65	0.22 ～ 0.32	180	48	0.22 ～ 0.32	590	180	0.23 ～ 0.36
28	290	80	0.23 ～ 0.33	230	65	0.23 ～ 0.33	170	48	0.23 ～ 0.33	570	180	0.24 ～ 0.37
29	280	80	0.24 ～ 0.34	220	65	0.24 ～ 0.34	165	48	0.24 ～ 0.34	550	180	0.25 ～ 0.38
30	270	80	0.25 ～ 0.35	210	65	0.25 ～ 0.35	160	48	0.25 ～ 0.35	530	180	0.26 ～ 0.39
31	260	80	0.26 ～ 0.36	205	65	0.26 ～ 0.36	155	48	0.26 ～ 0.36	510	180	0.27 ～ 0.4
32	250	80	0.27 ～ 0.37	200	65	0.27 ～ 0.37	150	48	0.27 ～ 0.37	500	180	0.28 ～ 0.41
切込深さ Depth Of Cut	 ・H＝1D以下 H≦1D ・下穴有り With pre-drilled hole											

1. VP-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を60%～80%として下さい。
2. 上表は、ドリルによる下穴加工があることを前提としたものです。下穴径は、使用工具の外径50%以上を推奨します。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 下穴無しの加工の場合は、送り速度を上表の40 ～70%を目安として下さい。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
7. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。
8. 加工穴の拡大が問題となるときは、回転速度、送り量を上表の値より下げて下さい。
9. 切りくずを分断する必要があるときは必ずステップ送りを実施して下さい。
10. 横形マシニングセンタで加工される場合は、特に切りくずの排出に注意下さい。
11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切くずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
12. 斜面のドリリング前加工には、ADFシリーズや超硬ZDSシリーズを推奨します。

1. When using VP-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 60 - 80% of the figures in the above table.
2. The chart above is based on the assumption that pilot holes are processed. For the diameter of the pilot hole, a value of over 50% of the selected tool's outer diameter is recommended.
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. For machining without pilot holes, set the feed rate to between 40 and 70% of the values indicated in the table above.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
7. Please use a suitable coolant for the work material and apply sufficiently.
8. If the problem of hole oversizing occurs, reduce the spindle RPM and feed amount lower than the amounts shown above.
9. We recommend step feeding when you require better chip breakage.
10. Pay particular attention to chip evacuation when using a horizonal machining center.
11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
12. The ADF series or the ZDS carbide series are recommended for pre-drilling on inclined surfaces.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PZAG SS ▶ P.370
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PZAG BORE ▶ P.371

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

PZAG 座ぐり加工・プランジ加工共通 For both counterboring and plunge milling

	被削材 Work Material	引張強さ・固さ成分 Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転当たりの送り量 f Feed Rate (mm/rev)				
				φ 14～φ 17.5	φ 20～φ 23	φ 26～φ 48	φ 54～φ 72	φ 76～φ 82
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	～180HB	160 (100～200)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.12～0.3)	0.4 (0.2～0.6)	0.4 (0.2～0.6)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	～280HB	150 (100～200)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.12～0.3)	0.4 (0.2～0.6)	0.4 (0.2～0.6)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.12 (0.08～0.15)	0.14 (0.1～0.2)	0.18 (0.12～0.25)	0.4 (0.2～0.5)	0.4 (0.2～0.5)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.1 (0.08～0.15)	0.12 (0.1～0.2)	0.16 (0.12～0.25)	0.35 (0.2～0.5)	0.35 (0.2～0.5)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	200 (150～280)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.1～0.3)	0.3 (0.15～0.4)	0.6 (0.3～0.8)	0.6 (0.3～0.8)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	160 (100～220)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.15～0.3)	0.4 (0.3～0.6)	0.4 (0.3～0.6)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	～13%Si	200 (100～800)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.1～0.3)	0.3 (0.15～0.4)	0.6 (0.3～0.8)	0.6 (0.3～0.8)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy(Wet) (Inconel 718)	—	50 (30～60)	0.08 (0.05～0.14)	0.08 (0.06～0.14)	0.12 (0.08～0.2)	0.25 (0.16～0.4)	0.25 (0.16～0.4)
S	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30～100)	0.08 (0.05～0.14)	0.1 (0.06～0.16)	0.14 (0.08～0.2)	0.3 (0.16～0.5)	0.3 (0.16～0.5)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.08 (0.05～0.14)	0.1 (0.06～0.16)	0.14 (0.08～0.2)	0.3 (0.16～0.5)	0.3 (0.16～0.5)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.08 (0.05～0.14)	0.08 (0.05～0.14)	0.12 (0.08～0.2)	0.25 (0.16～0.4)	0.25 (0.16～0.4)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
2. When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

■被削材別推奨材質 Recommended Materials by Insert Type

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

◎ 第一推奨材質 Best　○ 第二推奨材質 Good

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
CRM ▶ P.373

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

CRM

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 AISI1015		炭素鋼 Carbon Steel S45C・S50C AISI1045・1050		合金鋼 Alloy Steel SCM・SNC・SNCM		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting A7075・ADC DIN ALZnMgCul.5D		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD ～40 HRC		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD ～50 HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250		銅・銅合金 Copper C1100 DIN ECu57	
切削速度 Cutting Speed	12～20m/min		10～16m/min		8～12m/min		15～30m/min		6～12m/min		4～10m/min		8～16m/min		10～25m/min	
呼び Reamer Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)
0.3	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.001～0.004	0.03～0.08	—	—	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08
0.5	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.003～0.009	0.05～0.1	—	—	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1
1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.007～0.014	0.05～0.1	—	—	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1
2	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.015～0.027	0.05～0.15	—	—	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15
3	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.023～0.04	0.1～0.2	0.012～0.03	0.03～0.08	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2
4	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.032～0.052	0.1～0.2	0.015～0.035	0.03～0.08	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2
5	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.06～0.09	0.1～0.2	0.04～0.08	0.1～0.2	0.02～0.05	0.03～0.08	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2
6	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.07～0.13	0.1～0.2	0.05～0.1	0.1～0.2	0.025～0.055	0.03～0.08	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2
8	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.18	0.1～0.2	0.06～0.13	0.1～0.2	0.03～0.075	0.03～0.08	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2
10	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.23	0.1～0.3	0.08～0.18	0.1～0.2	0.04～0.08	0.03～0.08	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2
12	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.28	0.1～0.3	0.1～0.2	0.1～0.2	0.04～0.09	0.03～0.08	0.12～0.23	0.1～0.2	0.12～0.23	0.1～0.2
13	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.3	0.1～0.3	0.1～0.21	0.1～0.2	0.04～0.1	0.03～0.08	0.13～0.25	0.1～0.2	0.13～0.25	0.1～0.2

1. 切削油剤の供給は充分に行なって下さい。
2. チャックは精度の高いものをご使用下さい。
3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

1. Apply the appropriate amount of cutting fluid.
2. Use a rigid and precision holder.
3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

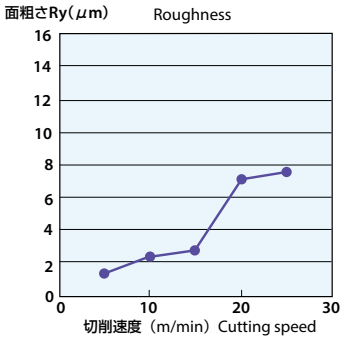
加工データ CUTTING DATA

切削速度による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different cutting speeds.

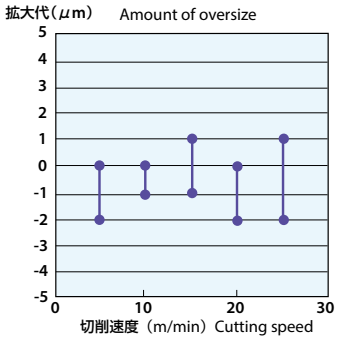
●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼切削速度と面粗さ



▼切削速度と拡大代

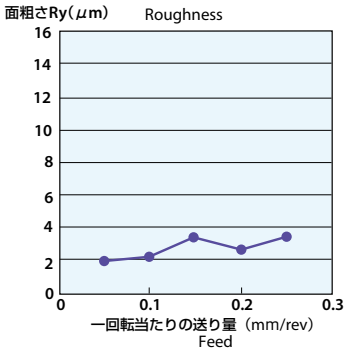


一回転あたりの送り量による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different feed rates per revolution.

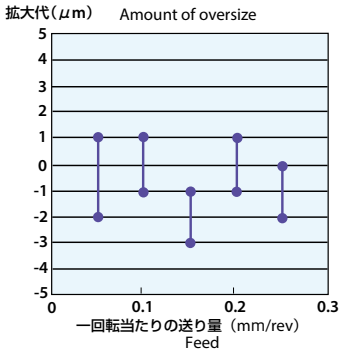
●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼一回転当たりの送り量と面粗さ



▼一回転当たりの送り量と拡大代

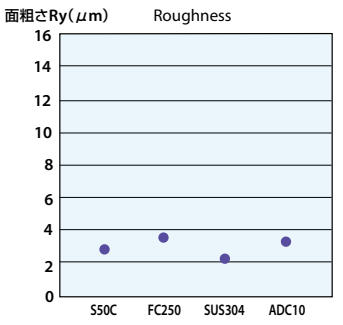


各種被削材による面粗さ・拡大代の比較 The surface roughness and amount of oversize for different work material.

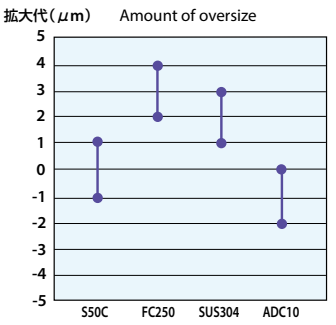
●切削条件 Cutting Conditions

リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min (ADC 10のみ30m/min)
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼各種被削材の面粗さ



▼各種被削材の拡大代



真円度・面粗さの実例 Example of Circularity.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
送り量 Feed	0.2mm
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm

倍率：2,000倍
Magnification:X2,000

真円度：3.64μm
Circularity

※拡大代は、リーマ実寸に対しての拡大代です。The amount of over size was determined from the actual reamer size.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
DRM ▶ P.377-1

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

DRM

被削材 Work Material		CFRP・GFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.1250	**3.175**	20～50	3,500	0.04～0.08
.1875	**4.763**		2,340	0.04～0.08
.2500	**6.35**		1,750	0.05～0.10
.3750	**9.525**		1,170	0.05～0.10

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策(真空集塵)を施して下さい。
2. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

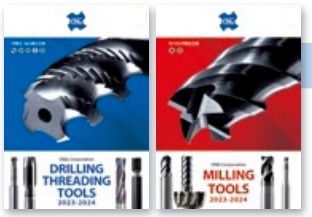
Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Proカタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

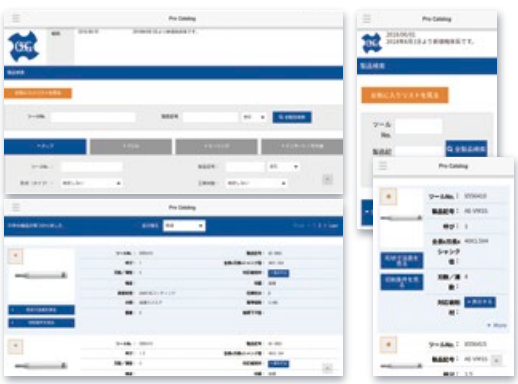
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ECC ▶ P.379

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

ECC 1.5D・2.25D

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Low Carbon Steel (SS400、S10C)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6Al-4V)	50 (30~70)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)

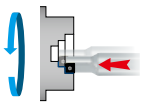
ECC 3.0D

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Low Carbon Steel (SS400、S10C)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6Al-4V)	50 (30~70)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

旋削時の切削速度はP.453をご参照下さい。 Cutting speed for turning : please refer to p.453.

内径／外径旋削の切込み・送り条件
Cutting Conditions of Internal / External Turning



1.5D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
	送り量 f (mm/rev)											
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.04 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.08 ~ 0.18	0.06 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	0.02 ~ 0.12	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.11 ~ 0.23	0.09 ~ 0.21	0.07 ~ 0.19	0.05 ~ 0.17	0.03 ~ 0.15	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.11 ~ 0.24	0.09 ~ 0.22	0.07 ~ 0.2	0.03 ~ 0.16	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.13 ~ 0.28	0.11 ~ 0.26	0.07 ~ 0.22	0.03 ~ 0.18

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

2.25D

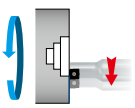
型番 Description	切込み深さ ap (mm)										
	1	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7
	送り量 f (mm/rev)										
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.03 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.04 ~ 0.13	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.09 ~ 0.19	0.07 ~ 0.17	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.14	-	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.1 ~ 0.22	0.08 ~ 0.2	0.06 ~ 0.18	0.04 ~ 0.16	-	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.12 ~ 0.25	0.1 ~ 0.23	0.08 ~ 0.21	0.06 ~ 0.19	0.04 ~ 0.17	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.29	0.12 ~ 0.27	0.1 ~ 0.25	0.08 ~ 0.23	0.05 ~ 0.2

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

3D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)								
	1	2	2.5	3	3.5	4	5	6	7
	送り量 f (mm/rev)								
ECC 08...	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.06	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.06 ~ 0.11	0.03 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.07 ~ 0.13	0.05 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.07 ~ 0.15	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	-	-	-	-	-
ECC 20...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.03 ~ 0.12	-	-	-
ECC 25...	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.08 ~ 0.17	0.06 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 32...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.03 ~ 0.14	-	-

端面旋削の切込み・送り条件
Cutting Conditions of Face Turning



型番 Description	1.5D		2.25D		3D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECC 08...	2	0.05 ~ 0.1	1.9	0.04 ~ 0.09	1.1	0.04 ~ 0.07
ECC 10...	2.5	0.06 ~ 0.12	2.2	0.05 ~ 0.1	1.2	0.04 ~ 0.09
ECC 12...	3	0.07 ~ 0.14	2.6	0.06 ~ 0.12	1.4	0.05 ~ 0.11
ECC 14...	3.5	0.08 ~ 0.16	3	0.07 ~ 0.14	1.6	0.06 ~ 0.12
ECC 16...	4	0.09 ~ 0.18	3.4	0.08 ~ 0.16	1.9	0.06 ~ 0.13
ECC 18...	4.5	0.1 ~ 0.2	3.8	0.09 ~ 0.18	2	0.07 ~ 0.14
ECC 20...	5	0.11 ~ 0.22	4.2	0.1 ~ 0.2	2.2	0.08 ~ 0.15
ECC 25...	6	0.12 ~ 0.24	5	0.11 ~ 0.22	2.6	0.09 ~ 0.18
ECC 32...	8	0.13 ~ 0.27	6	0.12 ~ 0.25	3	0.1 ~ 0.2

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ECM ▶ P.381

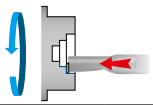
多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

ECM

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate													
			EcoCut Mini 2.25D							EcoCut Mini 4.0D						
			φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8	φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Low Carbon Steel (SS400、S10C)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	60 (30~100)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	60 (30~100)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	120 (80~200)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	20 (10~30)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6Al-4V)	40 (30~50)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)

旋削時の切削速度は上記表をご参照下さい。 Please see the above cutting speed for turning.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



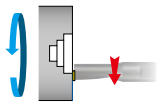
2.25D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04

4D

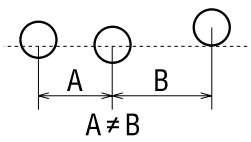
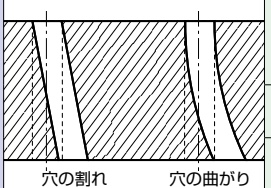
型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.095	0.03 ~ 0.8	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning

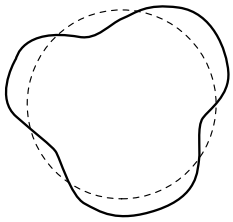
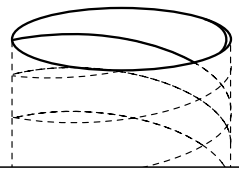


型番 Description	2.25D		4D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECM 02...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 02.5...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 03...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 03.5...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 04...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 05...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 06...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 07...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06
ECM 08...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06

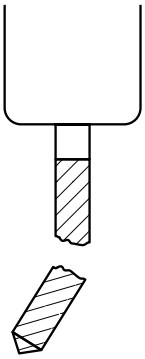
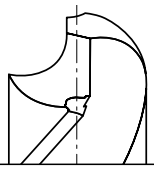
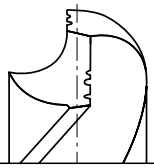
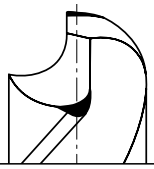
トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	穴径が拡大する Hole expansion	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to the machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
	穴径のばらつき Irregular hole size	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Major margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Loose hold Low work holding rigidity	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change method of coolant supply, or increase volume
	穴位置精度不良 ピッチのばらつき Poor accuracy Irregular pitch 	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		食いつき時に振れる Run out when cutting	工具-機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食いつきのよいポイント形状を採用する センタリングを行う 加工面の水平を出す ブッシュ加工を行う Increase rigidity of tools and machines Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering Double-check that the work piece is horizontal Use a drill bush
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check alignment before operation
	真直度不良 直角度不良 Bad hole perpendicularity 	工具摩耗が進んでいる Excessive tool wear	再研削する Regrind correctly
		穴位置が悪い Poor position accuracy	穴位置精度を向上させる Increase position accuracy
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		ドリル剛性の不足 Not enough drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
		被削面が水平でない センタ合わせ不良(旋盤) Drilling surface is not horizontal Poor alignment accuracy (lathing)	水平に調整するか、前加工する センタリングする The work piece must be horizontal or pre-drilled Use centering

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現　象 Type of Trouble	原　因 Problem	対　策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	真円度不良 Bad cylindrical accuracy 	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Large spindle run out Loose clamping of work material	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check work clamping after fixing to the machine
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル剛性の不足 Low drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
	仕上面精度が悪い Poor surface finish	再研削の不適当 Poor regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足、選定不良 Not suitable coolant for the material Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 潤滑性の高い切削油にする Change method of coolant supply, or increase volume Select higher quality coolant
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machineLarge spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック Check holder and/or select another one Check the spindle
		送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Reduce the feed rate
		切れ刃の摩耗が大きい マージン部の溶着が大きい Excessive wear on cutting edge Build up on margin is too large	適正に再研削する コーティング品を使う Regrind correctly Use a coated tool
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択（溝型、ねじれ角など） 加工方法の選択（送りの調整、ステップ加工） Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
	円筒度 Bad cylindrical shape 	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Large margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		送りが低過ぎる Feed rate is too low	送りを上げる Increase feed rate

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現　象 Type of Trouble	原　因 Problem	対　策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	折　損 Breakage	機械、ワークのたわみ、逃げ Deflection and recess of machine and work material	工具 - 機械系の剛性向上 ワーク、クランプの剛性を上げる Increase the rigidity of machine, drill and work clamping
		逃げ角が小さ過ぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
		切削速度に対する送りが高過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		摩耗が進行している Excessive tool wear	再研削する Regrind
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択（溝型、ねじれ角など） 加工方法の選択（送りの調整、ステップ加工） Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
		食い付きが悪い Difficulty entering the material	工具 - 機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食い付きの良いポイントを採用 センタリングを行う 加工面の水平を出す ブッシュ加工を行う Use a highly rigid tool and machine Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering The work piece should be horizontal Use drill bush
	コーナの欠損 Chipping of corner edge	ドリル材種が適していない Inappropriate tool material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		被削材に硬い箇所、組織がある Uneven hardness distribution on the work material	材種を検討する 加工条件（送り、切削速度）を見直す 加工方法を検討する Use the most suitable tool material Change cutting conditions (feed rate, drilling speed) or machining method
		速度、送りが高過ぎる Drilling speed or feed rate too high	速度、送りを下げる Reduce drilling speed or feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
	刃欠け 切れ刃のチッピング Chipping of cutting edge	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		速度、送りが高過ぎる Drilling speed or feed rate	速度、送りを下げる Reduce drilling or feed rate
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too small	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
	異常摩耗 外周コーナ Abnormal wear on the corner part	再研削時期の遅れ Regrinding should have occurred earlier	再研削のインターバルを短くする Regrind sooner
		センタ合わせ不良（旋盤） Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check /adjust alignment before drilling
		切削速度が高過ぎる Drilling speed or feed rate too high	切削速度を下げる Decrease the drilling speed
		刃先形状が不適 Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		切削油剤が適当でない Inappropriate coolant type	切削油剤を選択する Change coolant

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	摩耗、欠損 チゼル部 チゼルエッジの潰れ Wear, chipping and crushing of the chisel edge	送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease feed rate
		刃先形状不適 Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Choose suitable tool material
		逃げ角が小さ過ぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
	マージンのチッピング Chipping of the margin	ブッシュの寸法が大き過ぎる Bush size is too large	ブッシュの寸法の適正化 Select correct bush size
	マージン部に溶着 Margin build-up	切れ刃摩耗により発熱が大きい High heat generation due to large wear on the cutting edge	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足 Coolant is not sufficient	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
		切削油剤が適当でない Coolant is not suitable	切削油剤を選択する Change coolant
		切りくずの逃げが悪い 被削材質が柔らかい Bad chip discharging Ductile material	ドリル、加工方法の選択 Change drills or alter cutting conditions
	タングが折れる Tang breakage 	シャンク傷によるスリップ Shank slippage due to defect	傷を除去する Eliminate the defect
		スリーブの摩耗、キズ Defective inner surface of morse taper holder	交換、修正 Change holders or correct the surface of the morse taper holder
		再研削精度が悪い(切削抵抗大) Inaccurate regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
	ビビリ音が発生する Chattering sounds	逃げ角が大きい Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリルの剛性不足 Low tool rigidity	ドリルの剛性を上げる Use a more rigid drill
	切りくずが巻き付く Chips roll around the drill	切りくずが長くなる 切りくずがたまっている Long chips Chips are stuck in the flute	加工方法、条件、ドリルの検討 Change drill and cutting conditions
	片減り One-sided wear	センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	機械の心出しを行う Check/adjust the alignment
		取り付け不良 Large run out after attachment to machine	ドリル取り付け時の振れを押さえる Decrease run out when fixing to the chuck

再研削方法 REGRINDING METHOD

ドリルの再研削は、ドリル専用或いは万能タイプの工具研削盤を使用して行うことが安定した寿命と穴の精度を得るために重要です。再研削形状は、新品で問題なく加工ができるなら新品の形状にするのが無難ですが、もし新品形状で問題があるのなら、加工目的により適切な刃先形状、シンニングを選択して下さい。

In order to maximize tool life and precision, regrinding should be done with drill regrinding machines or universal grinding machines. If possible, regrind drills as if you were shaping a new drill. When the tool form requires a different shape after regrinding, choose an appropriate point form and thinning.

再研削をする時の注意としては、
The following are tips for successful grinding:

1

ドリルに硬度低下を起こすような熱を与えない

Prevent high grinding temperature in order to maintain drill hardness.

2

損傷部、特に外部マージン部の損傷はすべて除去する

Completely remove damaged parts, especially on the outer margin of the tool.

3

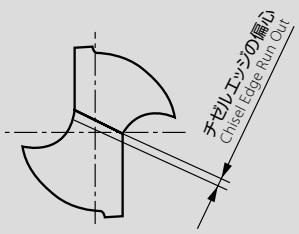
下図に示すようなポイント形状のアンバランスをなくす

Minimize errors on the point form (as shown in Fig.)

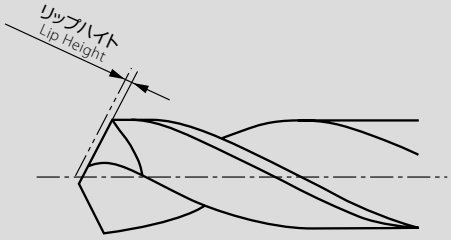
4

研削によるチッピング、欠けを与えず、研削バリを除去するなどがあります。

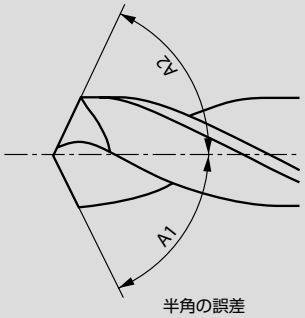
When regrinding, avoid chipping and remove burrs.



チゼルエッジの偏心
Chisel Edge Run Out



リップハイト
Lip Height



半角の誤差
Half Ponit Angle Error

超硬ドリルは、再研削の良否が性能に影響する度合が大きいので、新品と同一形状になるように再研削を行って下さい。オーエスジーではドリル研削盤RDG-32Sを用意しておりますが、万能工具研削盤などで再研削される場合には、以下の手順で行って下さい。

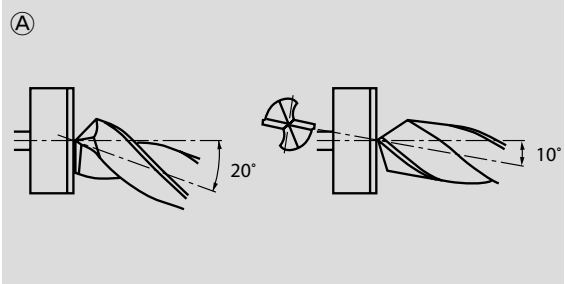
The quality of carbide drills greatly depends on the quality of regrinding. When regrinding carbide drills, the shape of a reground drill should be same as that of a new drill. OSG has developed our own regrinding machine, the RDG-32S. Customers using other equipment, such as universal grinding machines, should use the following procedures .

FS-GDNの場合
Regrinding Method For FS-GDN

1

先端角を140°に合わせます。二番角を10°に合わせます。
(ここまではⒶ参照)二番面を研削します。

Set the point angle to 140 degrees and the primary relief angle to 10 degrees (diagram label Ⓐ). Grind lip relief.

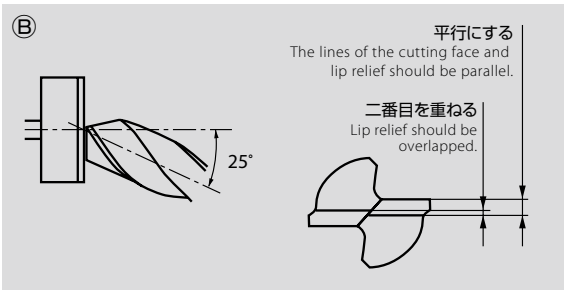


再研削方法 REGRINDING METHOD

2

三番角を25°に合わせます。(Ⓑ参照、先端角はⒶのままです)
三番角を研削します。

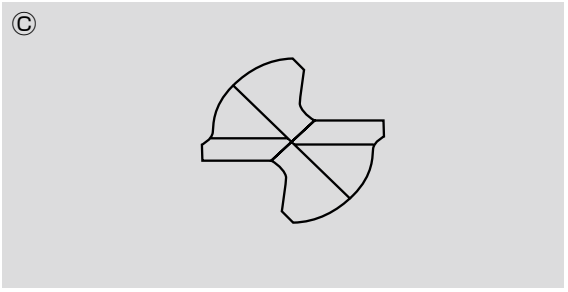
Set secondaly relief angle to 25 degrees.
(Ⓑ Point angle should be same as Ⓐ)
Grind radial.



3

Xシンニングを入れます。(Ⓒ参照)

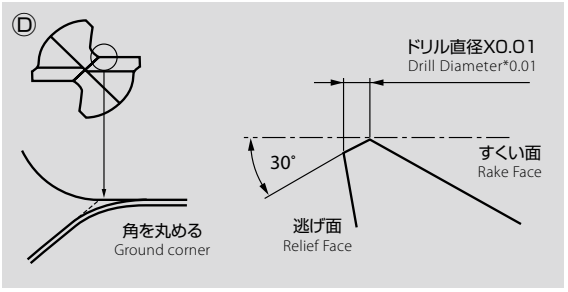
Grind X thinning(Ⓒ).



4

切れ刃とシンニング部にチャンファを研ぎ付けます。(Ⓓ参照)この時、主切れ刃とシンニングの角を丸めて、Rシンニングにして下さい。
(φ4以上の場合)また、コーナ部のダレ(丸まり)に注意して下さい。

Grind chamfer on the cutting edge and thinning part(Ⓓ). Then grind the corner of the cutting edge and R thinning (if the drill diameter is over φ4). Also, be sure not to dull the corner part.



5

次のことを確認します。
●リップハイト差は0.02mm以内か
●損傷部はすべて除去されているか
●チャンファの幅と角度が適正か

Be sure to double check that:
● the lip height is within 0.02mm.
● all damaged parts have been removed.
● the chamfer angle and width are correct.

＜使用砥石＞ Grindstone

箇所 Grinding Part	砥石種類 Type of Grindstone	粒度 Grit Size
逃げ面 Relief Face	ダイヤモンド カップ型 Diamond Wheel (Cup Form)	#200
シンニング Thinning	ダイヤモンド 平型 Diamond Wheel (Straight Form)	#200
ホーニング Honing	ハンドラッパ 荒 Hand Lapper for Roughing	#200
	ハンドラッパ 仕上げ Hand Lapper for Finishing	#400

なお、超硬コーティングドリルは、専用母材と特殊コーティングにより、高性能を得ているため、再研削のみでは寿命の低下は避けられません。
新品時に近い性能を回復するには、再研削後、再コーティングをお奨め致します。
Since the Carbide Coated Drills high performance stems from both a special base material and superior coating, regrinding will inevitably reduce tool life.
In order to recover nearly the same durability as a brand new drill, we recommend re-coating after regrinding.

タップ
TAPS

	PAGE
用途別タップ A WIDE VARIETY TAPS	463
タップをお選びになる前に INFORMATION FOR THE USER	475
タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART	477
一般用タップ在庫寸法表 LIST OF STOCKED ITEMS AND SIZES	495
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS	
スレッドミル THREAD MILL	497
溝なしタップ FLUTELESS TAP	543
スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP	583
ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP	657
ハンドタップ HAND TAP	701
管用テーパタップ(英式) TAPER PIPE THREADS (UK)	767
管用平行タップ(英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK)	792
管用テーパタップ(米式) TAPER PIPE THREADS (ANSI)	807
管用平行タップ(米式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)	813
インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP	815
ナットタップ NUT TAP	824
マシニングセンタ用タップ MACHINING CENTER TAP	826
ドリルタップ DRILL TAP	827
タップ特殊品製作事例 SPECIAL ORDER TAPS	830
OH精度/RH精度 OH LIMIT / RH LIMIT	835
切削速度と切削油剤 RECOMMENDED TAPPING SPEED AND LUBRICANTS	840
トラブルシューティング TROUBLESHOOTING	853
ねじ下穴について DRILL HOLE	859
ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE	860

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

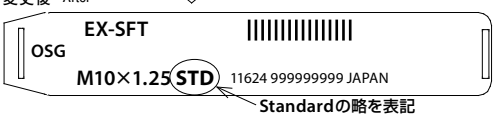
●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

タップ精度表記について
Notice of change the tap limit

2級/6H級めねじ相当の推奨タップをわかりやすくするため、
ケースラベルの表記を変更しております。
(2014年9月1日工場出荷分より)
＜2級/6H級めねじ相当の推奨タップは「STD」となります。＞
For more simple indication for class2 and 6H the case labeling is newly altered.(Valid: Items which are completed after Sep 1st 2014.)
＜The lable of tap limit for class2 and 6H is changed to "STD" from "OH"＞

変更前 Before

変更後 After



・STD表記の意味について ＜「STD」とは、「Standard」の略です。＞
・About STD ＜"STD" means "Standard".＞

STD	2級/6H級めねじ相当の推奨タップ Recommended tap for class2 and 6H
STD+1	2級/6H級めねじ相当の推奨+1ランクオーバサイズ Recommended tap for 1 oversized class2 and 6H
STD+2	2級/6H級めねじ相当の推奨+2ランクオーバサイズ Recommended tap for 2 oversized class2 and 6H

対象商品 ⇒ タップ計画品 ＜切削タップ/溝なしタップ＞
(インサートタップ、管用タップ、プラネットカッタ、JIS精度表記タップ、特殊精度表記品は除く)
Applicable products ⇒ All standard tap ＜Cutting tap/Forming tap＞
(Except Insert tap, Pipe tap, Planet tap, JIS limit tap, and Special limit tap)

※タップ現品の表記はOH精度/RH精度のままとなります。(OH精度が変わるものがあります。)
＊The label of tap itself is remained as OH/RH limit.(Some OH limit may be changed.)

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

プラネットカッタシリーズ Thread Milling Cutter

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	AT-1	EgiAs	M	ワンレボリューションスレッドミル One Pass Thread Mill	ピッチ= 0.5～3 TP	503	○
		EgiAs	U	〃	山数= 32～8 TPI	504	○
		EgiAs	Rc	〃	山数= 28～11 TPI	505	○
		EgiAs	Rp	〃	山数= 28～11 TPI	505	○
		EgiAs	NPT	〃	山数= 27～11½ TPI	505	○
	AT-2	DUROREY	M	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	M3～M20	506	○
		DUROREY	U	〃	No.8～½	506	○
		DUROREY	M	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	M3～M20	507	○
		DUROREY	U	〃	No.8～½	507	○
		DUROREY	Rc	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	山数= 28～11 TPI	508	○
		DUROREY	NPT	〃	山数= 27～11½ TPI	508	○
	AT-2 R-SPEC	DLC-IGUSS	M	非鉄用底刃付き高能率スレッドミル High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials	M3～M12	509	○
	WH-VM-PNC	SS WXS	S	小径ねじ用 プラネットカッタ Small Diameter PLANET CUTTER	ピッチ= 0.25～0.3 TP	511	○
		SS WXS	M	〃	ピッチ= 0.25～0.8 TP	511	○
		SS WXS	U	〃	山数= 32 TPI	511	○
	WX-ST-PNC	WX	M	スチール用 プラネットカッタ PLANET CUTTER For Steels	ピッチ= 0.75～2 TP	512	○
		WX	U	〃	山数= 28～8 TPI	512	○
		WX	Rc	〃	山数= 19 TPI	513	○
		WX	Rp	〃	山数= 28～11 TPI	513	○
		WX	NPT	〃	山数= 11½ TPI	513	○
	WXO-ST-PNC	WX	M	スチール用 油穴付き プラネットカッタ PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	ピッチ= 0.5～3 TP	514	○
	WX-PNC	WX	M	非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	ピッチ= 0.5～3 TP	515	○
		WX	U	〃	山数= 28～8 TPI	515	○
		WX	Rc	〃	山数= 28～11 TPI	516	○
		WX	Rp	〃	山数= 28～11 TPI	516	○
		WX	NPT	〃	山数= 27～11½ TPI	516	○
	OT-SFT-PNGT	FX	M	超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	ピッチ= 1.25～3 TP	517	○
	OT-PNGT	FX	M	超硬汎用 プラネットカッタ Solid Carbide PLANET CUTTER	ピッチ= 1.25～3 TP	518	○
		FX	Rp	〃	山数= 19 TPI	518	○
	PNGT	TiN	M	ハイス プラネットカッタ HSS PLANET CUTTER	ピッチ= 1～3.5 TP	519	○
		TiN	Rc	〃	山数= 19～11 TPI	520	○
		TiN	Rp	〃	山数= 19～11 TPI	520	○
		TiN	G	〃	山数= 19～11 TPI	520	○
	DR-PNAC	FX	M	複合加工用 スーパープラネット Super-Planet Cutter for multifunction milling	M6～M12	521	○
	DR-O-PNAC	FX	M	複合加工用 油穴付き スーパープラネット Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	M6～M12	522	○
	ED-PNT		M	電着ダイヤモンドタップ セラタップ Electroplated diamond taps for ceramics	ピッチ= 0.5～2 TP	522	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**Rc、NPT** 管用テーパねじ Taper Pipe　**Rp、G** 管用平行ねじ Parallel Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	HY-PRO P	TiCN	M	ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HYPRO PLANET CUTTER Single Point	ピッチ= 1.5～6 TP	531	○
		TiCN	U	〃	山数= 16～4 TPI	531	○
	HY-PRO P	TiCN TiN	M	ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER Multi Point	ピッチ= 0.5～6 TP	533	○
		TiCN TiN	U	〃	山数= 48～4 TPI	533	○
		TiCN TiN	G,Rc	〃	山数= 19～11 TPI	533	○
		TiCN TiN	NPT,NPTF	〃	山数= 14～8 TPI	533	○

※工具選定表P.497～498を参照下さい。 ※Please see p.497～ 498 for selection chart.

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

	A-XPF	VI	M	高能率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	M1 ～ M24	543	○
	S-XPF	V	M	X パフォーマー X Performer	M1 ～ M45	544	○
	LT-S-XPF	V	M	X パフォーマー ロングシャンク X Performer・Long Shank	M3 ～ M12	546	○
	OIL-S-XPF	V	M	油穴付き X パフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	M6 ～ M16	547	○
	VP-NRT	V	M	VPニューロール VP Nu-Roll	M1 ～ M12	548	○
		V	U	〃	No.2 ～ No.6	549	○
	VP-LT-NRT	V	M	VPニューロール ロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	M1 ～ M12	550	○
		V	U	〃	No.2 ～ No.6	551	○
	VP-SC-NRT	V	M	VPニューロール ショートチャンファー形 VP Nu-Roll・Short Chamfer Type	M1 ～ M6	552	○
		V	U	〃	No.2 ～ No.6	552	○
	VP-LT-SC-NRT	V	M	VPニューロール ショートチャンファー形 ロングシャンク VP Nu-Roll・Short Chamfer Type・Long Shank	M1 ～ M6	553	○
		V	U	〃	No.2 ～ No.6	553	○
	IT-NRT	V	M	IT ニューロール IT Nu-Roll	M1 ～ M3	554	○
		V	U	〃	No.0 ～ No.4	554	○
	UM-NRT	CrN	S	UMニューロール UM Nu-Roll	S0.5 ～ S0.9	555	
	VP-NRTS	V	M	VPニューロール(短ねじ形) VP Nu-Roll (Short Thread)	M1 ～ M2.6	556	○
	V-NRT	V	M	Vコーティング V coated	M14 ～ M20	557	○
	V-LT-NRT	V	M	Vコーティング ロングシャンク V coated・Long Shank	M3.5 ～ M12	558	○
	V-SS-NRT	V	M	Vコーティング 薄板用 V coated・for Sheet Steels	M1.4 ～ M6	559	○
	V-EG-NRT	V	M	内径仕上げ刃付き with Cutting Edges on Minor Dia. (EG-NRT)	M3 ～ M12	560	○
	TIN-NRT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1 ～ M20	561	○
		TiN	U	〃	No.0 ～ ¼U	562	○
	TIN-LT-NRT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ～ M12	564	○
	NRT	H	M	スチール用 for Steels	M1 ～ M20	565	○
		H	U	〃	No.0 ～ ¼U	567	○
	LT-NRT	H	M	スチール用 ロングシャンク Long Shank・for Steels	M3 ～ M12	568	○
	OT-NRT		M	超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	M3 ～ M12	569	○
	OT-LT-NRT		M	超硬ニューロールタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)	M3 ～ M12	570	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**Rc、NPTF** 管用テーパねじ Taper Pipe　**G** 管用平行ねじ Parallel Pipe　**S** ミニチュアねじ Miniature

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	OT-IN-NRT		M	超硬チップろう付けニューロール Carbide Fluteless (Nu-Roll) with Brazed Inserts	M5 ～ M12	570	○
	B-NRT	N	M	非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ～ M20	571	○
		N	U	〃	No.0 ～ ¼U	573	○
	LT-B-NRT	N	M	非鉄合金用 ロングシャンク Long Shank・for Non-Ferrous Metals	M3 ～ M12	575	○
	CU-NRT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ～ M12	576	
	HS-AL-NRT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps・for Aluminium	M1 ～ M6	577	
	US-AL-NRT	V	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M1 ～ M20	578	○
	V-LT-DH-NRT	V	M	Vコーティング 深穴用 V coated・for Deep Hole	M2 ～ M6	579	○
	HRT	H	M	スチール用 for Steels	M1 ～ M6	580	
		H	U	〃	No.5 ～ ¼U	580	
	B-HRT		M	非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ～ M6	581	
			U	〃	No.0 ～ ¼U	582	

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

	A-SFT	V	M	一般用 General Application	M1.4 ～ M24	583	○
		V	M	大型部品加工用 For Machining Large Parts	M27 ～ M56	587	
		V	U	一般用 General Application	No.4 ～ ⅞U	588	○
		V	U	大型部品加工用 For Machining Large Parts	1 ～ 2U	589	
		V	M	一般用(エンドミルシャンク) General Application (Endmill Shank)	M3 ～ M14	590	○
	A-LT-SFT	V	M	一般用 ロングシャンク General Application Long Shank	M2 ～ M24	591	○
		V	M	一般用 ロングシャンク(エンドミルシャンク) General Application Long Shank (Endmill Shank)	M3 ～ M24	594	○
	EX-SFT		M	一般用 General Application	M1 ～ M56	595	
			U	〃	No.4 ～ 1¾U	600	
			W	〃	W⅛ ～ 1½	602	
			SM	〃	SM3/32 ～ 9/32	602	
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3 ～ M30	603	
			W(L)	〃	W¼ ～ 1	604	
	EXZ-SFT	NZ	M	一般用高耐久型スパイラルタップ Highly Durable General Purpose Spiral Tap	M3 ～ M16	605	
	EX-LT-SFT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2 ～ M36	606	
			W	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	W¼ ～ 1	611	
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3 ～ M12	612	
	EX-H-SFT	H	M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1 ～ M42	613	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**SM** ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	EX-LT-H-SFT	H	M	一般用 ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3～M24	615	
	EX-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 Short Chamfer Type	M1～M30	617	
	LT-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 ロングシャンク Long Shank・Short Chamfer Type	M3～M12	620	
	VP-SFT	V	M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M3～M12	621	○
	V-SFT	V	M	Vコーティング V coated	M1.4～M18	622	
	V-LT-SFT	V	M	Vコーティング ロングシャンク Long Shank・V coated	M3～M22	623	
	HXL-SFT	H	M	大型部品加工用(横形加工機用) For Machining Large Parts (For Horizontal Machines)	M16～M56	624	
	VXL-SFT	H	M	大型部品加工用(立形加工機用) For Machining Large Parts (For Vertical Machines)	M16～M56	625	
	TIN-SFT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1.4～M33	626	
	TIN-LT-SFT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long shank	M3～M24	627	
	CPM-SFT		M	難削材用 for Difficult To Machine Materials	M1.4～M48	628	○
	CPM-LT-SFT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・For Difficult To Machine Materials	M3～M24	629	○
	CC-SUS-SFT	CrN TiN	M	ステンレス用(水溶性切削油剤対応) for Stainless Steels (for Water-Soluble Fluid)	M2～M24	630	
	EX-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2～M42	631	
		H	U	〃	No.4～1U	633	
		H	W	〃	W⅛～1	634	
	EX-LT-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels	M3～M24	635	
	SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 for Stainress Steels and Deep Holes	M2～M12	637	
	LT-SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels and Deep Holes	M2～M12	638	
	MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 for Mild Steels and Deep Holes	M2～M42	639	
		H	U	〃	No4～½U	640	
	LT-MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 ロングシャンク Long Shank・for Mild Steels and Deep Holes	M3～M24	641	
	EX-B-DH-SFT		M	非鉄合金・深穴用 for Non-Ferrous Metals and Deep Holes	M3～M30	642	
	LW-SFT		M	ロースパイラル Low Spiral	M3～M30	643	
	OIL-SFT	H	M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6～M30	644	
	EX-AL-SFT		M	アルミ用 for Aluminium	M2～M12	645	
	OT-SFT		M	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted	M3～M12	646	○
	A-CSF	FX	M	油穴付き超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6～M12	647	○
		FX	M	油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク) Carbide Spiral Fluted Tap With Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6～M12	647	○
	EX-HC-SFT		M	高炭素鋼用 for High Carbon Steels	M3～M18	648	
	CU-SFT	CrN	M	銅用 for Copper	M3～M12	649	

ねじ区分 Thread　M メートルねじ Metric　U ユニファイねじ Unified　W ウィットねじ Whitworth

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	V-TI-SFT	V	M	チタン合金用 for Titanium Alloy	M3～M12	650	○
		V	U	〃	No.6～½U	650	○
	WHR-NI-SFT	HR	M	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy	M3～M12	651	○
		HR	U	〃	No.8～½U	651	○
	NI-SFT		M	Ni基超耐熱合金用 for Nickel Alloy	M3～M12	652	○
			U	〃	No.6～½U	652	○
	HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ Synchro Taps	M3～M14	653	
	J-HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ JISシャンク Synchro Taps (JIS Shank)	M3～M14	653	
	HS-LT-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ ロングシャンク Synchro Taps・Long Shank	M3～M30	654	
	HS-AL-SFT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps ・for Aluminium	M2～M6	655	
	US-AL-SFT	V N	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M3～M24	655	
	VPO-US-SFT	V	M	スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel	M6～M12	656	○

ポイントタップシリーズ Spiral Pointed Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	A-POT	V	M	一般用 General Application	M1.4～M24	657	○
		V	U	〃	No.4～⅞U	660	○
		V	M	一般用(エンドミルシャンク) General Application (Endmill Shank)	M3～M14	661	○
	A-LT-POT	V	M	一般用 ロングシャンク General Application Long Shank	M2～M24	662	○
		V	M	一般用 ロングシャンク(エンドミルシャンク) General Application Long Shank (Endmill Shank)	M3～M24	664	○
	EX-POT		M	一般用 General Application	M1～M48	665	
			U	〃	No.0～1½U	667	
			W	〃	W⅛～1½	668	
			SM	〃	SM3/32～9/32	669	
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3～M30	670	
	EX-LT-POT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2～M36	671	
			W	〃	W¼～1	673	
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3～M12	674	
	EX-H-POT	H	M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1.4～M42	675	
	EX-LT-H-POT	H	M	一般用ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3～M24	676	
	V-POT	V	M	Vコーティング V coated	M3～M24	677	○
	V-LT-POT	V	M	Vコーティング ロングシャンク V coated・Long Shank	M3～M24	678	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**SM** ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	TIN-POT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1.4 ～ M42	679	○
	TIN-LT-POT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ～ M24	680	○
	CPM-POT		M	難削材用 for Diffficult to Machine Materials	M1.4 ～ M48	681	○
	CPM-LT-POT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・for Diffficult to Machine Materials	M3 ～ M24	682	○
	EX-SUS-POT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M1.4 ～ M42	683	
		H	U	〃	No.4 ～ 1U	684	
		H	W	〃	W⅛ ～ 1	685	
	EX-LT-SUS-POT	H	M	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels	M3 ～ M24	686	
	EX-DH-POT	H	M	深穴用 for Deep Holes	M2 ～ M42	687	
		H	U	〃	No4 ～ ½U	688	
	EX-LT-DH-POT	H	M	深穴用 ロングシャンク Long Shank・for Deep Holes	M3 ～ M24	689	
	OIL-POT	H	M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ～ M30	690	
	EX-SS-POT	H	M	薄板用 for Sheet Steels	M1.4 ～ M20	691	
	CU-POT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ～ M12	692	
	V-TI-POT	V	M	チタン合金用 for Titanium Alloy	M3 ～ M12	693	○
		V	U	〃	No.6 ～ ½U	693	○
	WHR-NI-POT	HR	M	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy	M3 ～ M12	694	○
		HR	U	〃	No.8 ～ ½	694	○
	NI-POT		M	Ni基超耐熱合金用 for Nickel Alloy	M3 ～ M12	695	○
			U	〃	No.6 ～ ½U	695	○
	HS-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ Synchro Taps	M3 ～ M14	696	
	J-HS-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ　JISシャンク Synchro Taps (JIS shank)	M3 ～ M14	696	
	HS-LT-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ　ロングシャンク Synchro Taps・Long Shank	M3 ～ M30	697	
	VPO-US-POT	V	M	スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel	M6 ～ M12	698	○
	HS-AL-RFT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps・for Aluminum	M2 ～ M6	699	
	US-AL-RFT	V N	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M3 ～ M24	700	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	HT		M	一般用 General Application	M1 ～ M100	701 ～ 718	
			U	〃	No.0 ～ 4U	719 ～ 723	
			W	〃	W⅛ ～ 3	724	
			SM	〃	SM3⁄32 ～ ½	725	
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M1.4 ～ M36	726 ～ 730	
			U(L)	〃	¼ ～ 1U	731 ～ 732	
			W(L)	〃	W⅛ ～ 1½	733	
	HT-4F		M	一般用(4溝) General Application (4F)	M4 ～ M6	734	
	HT-3F		M	一般用(3溝) General Application (3F)	M8 ～ M12	735	
	EX-OST		M	オーバサイズ用 Oversized	M3 ～ M20	736	
	EX-LT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2 ～ M48	737 ～ 739	
			U	〃	¼ ～ 1U	739	
			W	〃	W¼ ～ 1	740	
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3 ～ M12	741	
	EX-LT-OST		M	オーバサイズ用 ロングシャンク Long Shank・Oversized	M3 ～ M12	742	
	H-HT	H	M	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	M3 ～ M30	743	
	EX-H-LT	H	M	一般用ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Aprication (with OX)	M3 ～ M24	744	
	EX-SST		M	深穴用(スリムシャンク) for Deep Holes (Slim Shank)	M3 ～ M6	745	
	V-LT	V	M	Vコーティング ロングシャンク V coated ・Long Shank	M3 ～ M24	746	
	TIN-HT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M2 ～ M42	747	
	TIN-LT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ～ M24	748	
	CPM-HT		M	難削材用 for Difficult to Machine Materials	M3 ～ M48	749	○
	CPM-LT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・for Difficult to Machine Materials	M3 ～ M24	750	○
	OIL-HT	H	M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ～ M30	751	
	EX-SUS-HT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2 ～ M30	752	
	EX-FC-HT	N	M	鋳鉄用 for Cast Iron	M3 ～ M20	753	
	EX-FC-LT	N	M	鋳鉄用 ロングシャンク Long Shank・for Cast Iron	M3 ～ M24	754	
	OTT		M	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted	M1.4 ～ M24	755	○
	LT-OTT		M	超硬ハンドタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・Straight Fluted	M3 ～ M24	756	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**SM** ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	AL-HT		M	アルミニウム合金用 for Aluminium	M3～M12	757	
	EX-PLA-HT	N	M	樹脂用 for Plastic/Resin	M2～M12	757	○
	EX-DC-HT	N	M	ダイカスト用 for Die Castings	M1.4～M20	758	
	A-CHT	FX	M	油穴付き超硬ハンドタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6～M12	759	○
		FX	M	油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク) Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6～M12	759	○
	OT-DC-HT		M	超硬ダイカスト用ハンドタップ Carbide Straight Fluted・for Die Castings	M3～M12	761	○
	HS-O-OTT	FX	M	超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Carbide Synchro Taps with Internal Coolant Supply	M12	760	○
	VP-DC-HT	V	M	ダイカスト用ゼロタップ V coated・for Die Castings	M6～M12	762	○
	VO-DC-HT	V	M	ダイカスト用ゼロタップ油穴付き V coated・for Die Castings with Internal Coolant Supply	M6～M12	762	
	EX-SH-HT		M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M6～M20	763	
	V-XPM-HT	V	M	〃	M3～M12	764	○
	WH55-OT	V	M	高硬度鋼(～55HRC)用 for High Strength Steels (～55HRC)	M3～M12	765	○
	VX-OT	V	M	超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted・for Hardened Steels (50HRC～60HRC)	M2～M20	766	○

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

	A-TPT	V	PT	スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	PT1/16～1	767	
		V	Rc	〃	Rc1/16～1	767	
	A-S-TPT	V	PT	スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	PT1/16～1	768	
	TPT		PT	一般用 General Application	PT1/16～4	769	
			Rc	〃	Rc1/16～1	769	
			PT(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PT1/8～1	770	
	S-TPT		PT	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	PT1/16～3	770	
	H-TPT	H	PT	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PT1/16～1 1/2	771	
	H-S-TPT	H	PT	一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	PT1/16～1 1/2	771	
	LT-TPT		PT	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	PT1/8～1	772	
	LT-S-TPT		PT	一般用短ねじ ロングシャンク Long Shank・General Application (Short Thread)	PT1/8～1	772	
	SFT-TPT		PT	スパイラルタップ Spiral Fluted	PT1/8～1 1/2	773	
	SFT-S-TPT		PT	スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted (Short Thread)	PT1/8～1	773	
	LT-SFT-TPT		PT	スパイラルタップロングシャンク Long Shank・Spiral Fluted	PT1/8～1	774	
	LT-SFT-S-TPT		PT	スパイラルタップロングシャンク短ねじ Long Shank・Spiral Fluted (Short Thread)	PT1/8～1	774	
	V-XPM-TPT	V	PT	高硬度鋼用 for High Strength Steels	PT1/8～1	775	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**PT、Rc** 管用テーパねじ Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	VX-TPT	V	PT	超硬高硬度鋼用管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Taps for Hardened Steel	PT1/8 ～ 1/2	776	○
	TIN-TPT	TiN	PT	TiNコーティング TiN coated	PT1/8 ～ 1	777	
	TIN-S-TPT	TiN	PT	TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	777	
	TIN-LT-TPT	TiN	PT	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	PT1/8 ～ 1	778	
	TIN-LT-S-TPT	TiN	PT	TiNコーティング短ねじ ロングシャンク TiN coated・Long Shank (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	778	
	CPM-TPT		PT	難削材用 for Difficult to Machine Materials	PT1/8 ～ 1	779	○
	CPM-S-TPT		PT	難削材用短ねじ for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	780	○
	CPM-LT-S-TPT		PT	難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank・for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	780	○
	STL-TPT	H	PT	軟鋼用 for Mild Steels	PT1/8 ～ 1	781	
	STL-S-TPT	H	PT	軟鋼用短ねじ for Mild Steels (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	781	
	OIL-TPT	H	PT	油穴付き with Internal Coolant Supply	PT1/8 ～ 1	782	
	V-AL-TPT	V	PT	アルミニウム用 for Aluminum Alloy	PT1/8 ～ 1	782	
	EX-FC-TPT	N	PT	鋳鉄用 for Cast Iron	PT1/8 ～ 1	783	
	OT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ Carbide for Taper Pipe Threads	PT1/8 ～ 1	784	○
	OT-S-TPT		PT	超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide for Taper Pipe Threads (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	784	○
	OT-LT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・for Taper Pipe Threads	PT1/8 ～ 1	785	○
	EX-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用 for Stainless Steels	PT1/8 ～ 1 1/2	786	
	EX-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用短ねじ for Stainless Steels (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	786	
	LT-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels	PT1/8 ～ 1	787	
	LT-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用短ねじ ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	787	
	SUS-SFT-TPT	H	PT	ステンレス用 スパイラルタップ Spiral Fluted・for Stainless Steels	PT1/16 ～ 1	788	
	SUS-SFT-S-TPT	H	PT	ステンレス用 スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted・for Stainless Steels (Short Thread)	PT1/16 ～ 1	788	
	EX-IRT	H	PT	インターラップ形 with Interrupted Threads	PT1/8 ～ 3	789	
	EX-S-IRT	H	PT	インターラップ形短ねじ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT1/8 ～ 2	789	
	EX-LT-IRT	H	PT	インターラップ形 ロングシャンク Long Shank・with Interrupted Threads	PT1/8 ～ 1	790	
	EX-LT-S-IRT	H	PT	インターラップ形短ねじ ロングシャンク Long shank・with Interrupted Threads(Short Thread)	PT1/8 ～ 1	790	
	TIN-IRT	TiN	PT	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated・with Interrupted Threads	PT1/8 ～ 1	791	
	TIN-S-IRT	TiN	PT	TiNコーティング インターラップ形短ねじ TiN coated・with Interrupted Threads (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	791	
	TIN-LT-S-IRT	TiN	PT	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank・with Interrupted Threads (Short Thread)	PT1/8 ～ 1	791	

ねじ区分 Thread **PT** 管用テーパねじ Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形　状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕　様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
管用平行タップシリーズ Parallel Pipe Thread Taps							
	A-SPT	V	Rp	スパイラルタップ(管用平行) Spiral Fluted Tap (Parallel Pipe Thread)	Rp1/16 ～ 1	792	
		V	G	〃	G1/16 ～ 1	796	
	SPT		PS	一般用 General Application	PS1/8 ～ 4	793	
			Rp	〃	Rp1/16 ～ 1	793	
			PF	一般用 General Application	PF1/8 ～ 4	797	
			G	〃	G1/16 ～ 1	797	
			PS(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PS1/8 ～ 1	794	
			PF(L)	〃	PF1/8 ～ 1	798	
	LT-SPT		PS	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	PS1/8 ～ 1	794	
			PF	〃	PF1/8 ～ 1	799	
	SFT-SPT		PS	スパイラルタップ Spiral Fluted	PS1/8 ～ 1½	795	
			PF	〃	PF1/8 ～ 1½	804	
	EX-SUS-SPT	H	PS	ステンレス用 for Stainless Steels	PS1/8 ～ 1	795	
		H	PF	〃	PF1/8 ～ 1	801	
	EX-SPT		PF	オーバサイズ用 Oversize	PF1/8 ～ 1	798	
	H-SPT	H	PF	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PF1/8 ～ 1	799	
	TIN-SPT	TiN	PF	TiNコーティング TiN coated	PF1/8 ～ 1	800	
	CPM-SPT		PF	難削材用 for Difficult to Machine Materials	PF1/8 ～ 1	800	○
	SUS-SFT-SPT	H	PF	ステンレス用スパイラルタップ Spiral Fluted・for Stainless Steels	PF1/8 ～ 1	801	
	OIL-SPT	H	PF	油穴付き with Internal Coolant Supply	PF1/8 ～ 1	802	
	NRT-SPT	H	PF	ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)	PF1/8 ～ 1	802	○
	OT-SPT		PF	超硬管用平行タップ Carbide for Parallel Pipe Threads	PF1/8 ～ 1	803	○
	OT-LT-SPT		PF	超硬管用平行タップ ロングシャンク Carbide Long Shank・for Parallel Pipe Threads	PF1/8 ～ 1	803	○
	LT-SFT-SPT		PF	スパイラルタップロングシャンク Long Shank・Spiral Fluted	PF1/8 ～ 1	805	
	EX-POT-SPT		PF	ポイントタップ Spiral Pointed	PF1/8 ～ 1	806	

ねじ区分 Thread　**PS、Rp、PF、G** 管用平行ねじ Parallel Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

管用タップシリーズ（米式） American Pire Thread Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	A-TPT	V	NPT	スパイラルタップ（管用テーパ、長ねじ形） Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	NPT1/16 ～ 1	807	
	A-S-TPT	V	NPT	スパイラルタップ（管用テーパ、短ねじ形） Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	NPT1/16 ～ 1	808	
	TPT		NPT	一般用 General Application	NPT1/16 ～ 4	809	○
			NPTF	〃	NPTF1/16 ～ 2	810	○
	S-TPT		NPT	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	NPT1/16 ～ 1	809	○
			NPTF	〃	NPTF1/16 ～ 3/8	810	○
	SFT-TPT		NPT	スパイラルタップ Spiral Fluted	NPT1/16 ～ 1	811	○
	IRT	H	NPT	インターラップ形 with Interrupted Threads	NPT1/16 ～ 2	812	○
	TIN-IRT	TiN	NPT	TiNコーティング インターラップ形 TiN-coated・with Interrupted Threads	NPT1/8 ～ 1	812	
	EX-IRT	H	NPTF	インターラップ形 with Interrupted Threads	NPTF1/16 ～ 3/8	812	
	A-SPT	V	NPS	スパイラルタップ（管用平行） Spiral Fluted Tap (Parallel Pipe Thread)	NPS1/16 ～ 1	813	
	SPT		NPS	一般用 General Application	NPS1/16 ～ 4	814	○
			NPSF	〃	NPSF1/16 ～ 1 1/2	814	○

インサートねじ用タップシリーズ Insert Screw Thread Taps

	A-SFT HL	V	M	スパイラルタップ Spiral Fluted	M2 ～ M12	815	○
		V	U	〃	No.10 ～ 3/8U	815	○
	A-LT-SFT HL	V	M	スパイラルタップ ロングシャンク Long Shank・Spiral Fluted	M3 ～ M10	816	○
	EX-HL-SFT		M	スパイラルタップ Spiral Fluted	M2 ～ M12	817	
	HL-LT-SFT		M	スパイラルタップ ロングシャンク Long Shank・Spiral Fluted	M3 ～ M12	817	
	EX-HL-POT		M	ポイントタップ Spiral Pointed	M3 ～ M12	818	
	HL-LT-POT		M	ポイントタップ ロングシャンク Long Shank・Spiral Pointed	M3 ～ M12	818	
	HL-HT		M	ハンドタップ Straight Fluted	M2 ～ M30	819	
			U	〃	No.2 ～ 1U	821	
	HL-LT		M	ハンドタップ ロングシャンク Long Shank・Straight Fluted	M3 ～ M12	822	
			U	〃	No.4 ～ 1/2U	822	
	HL-B-NRT	N	M	非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)・for Non-Ferrous Metals	M2 ～ M12	823	○
	HL-LT-B-NRT	N	M	非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)・for Non-Ferrous Metals	M3 ～ M12	823	○

ねじ区分 Thread　M メートルねじ Metric　U ユニファイねじ Unified　NPS、NPSF 管用平行ねじ Parallel Pipe　NPT、NPTF 管用テーパねじ Taper Pipe

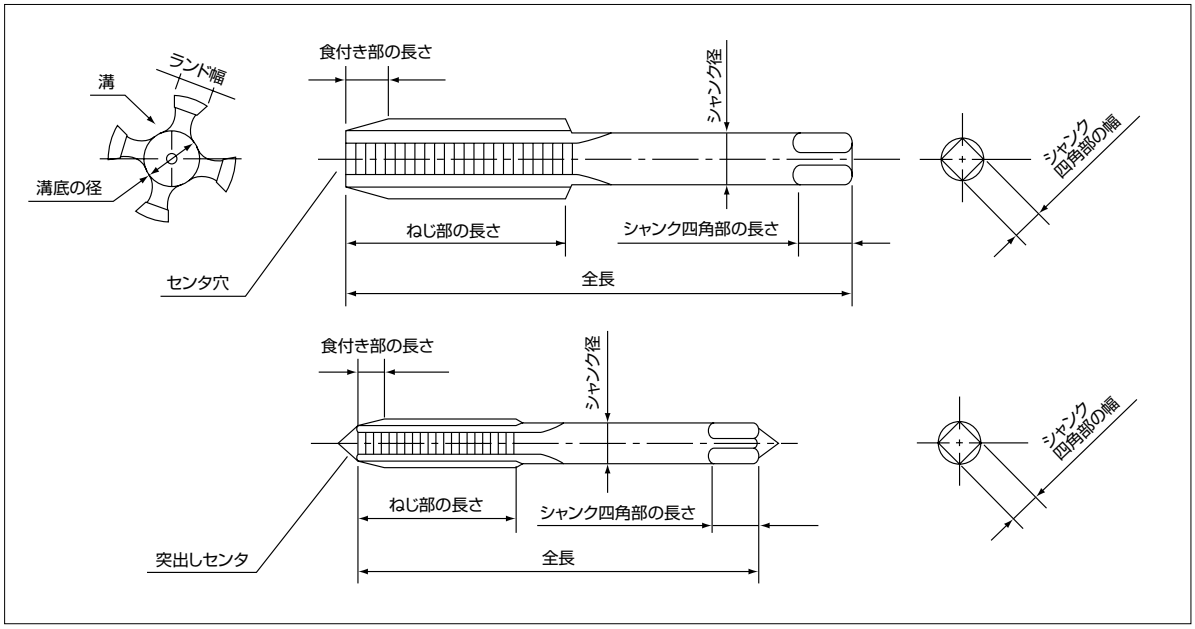
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形　状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕　様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
ナットタップシリーズ Nut Taps							
	NT		M	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	M2 ～ M39	824	
			U	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	No.6 ～ 1	825	
			W	〃	W¼ ～ 1	824	
	O-NT		M	ナットタップ オーバサイズ用 Nut Taps (Tapper Taps)・Oversize	M3 ～ M12	825	
マシニングセンタ用タップシリーズ Machining Center Taps							
	EX-MCT	H	M	マシニングセンタ用 ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	M6 ～ M24	826	
	EX-S-MCT	H	M	マシニングセンタ用 ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	M6 ～ M24	826	
ドリルタップシリーズ Drill Taps							
	DRT		M	ドリルタップ Drill Taps	M3 ～ M16	827	
	V-DR-SFT	V	M	ドリル付きスパイラルタップ Spiral Fluted Tap Combined with Drill	M3 ～ M12	827	
スパッタ除去用タップシリーズ Spatter Remove Hand Tap							
	SR-HT		M	スパッタ除去用 for Spatter Remove	M5 ～ M14	828	
			U	〃	7/16	828	
カメラ三脚ねじ用タップシリーズ Taps for Screw Threads for Camera Tripod Connections							
	TRP-SFT		U	カメラ三脚取り付けねじ用 Taps for Screw Threads for camera Tripod Connections	¼ ～ ⅜	829	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth

タップをお選びになる前に

■各部の名称

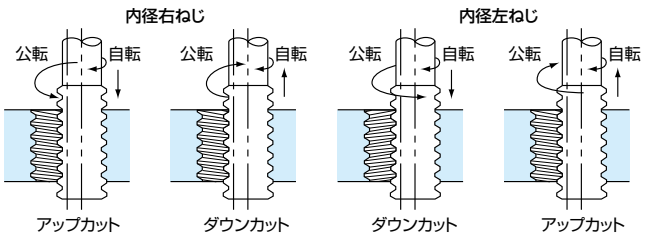


■代表的な溝形状による分類と特長

分　類	特　長	用　途
スパイラルタップ	・ねじれ溝 ・止まり穴の穴底いっぱいまでタッピング可能 ・切りくずが穴内に残らない ・下穴へ食付きやすい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・止り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝がある穴)
ポイントタップ	・ポイント溝(※ポイント溝が抜け切ってからタップを逆転するようにして下さい。) ・切りくずを前方へ排出する ・切りくずづまりがない ・折損強度が大きい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・通り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝のある穴) ・高速タッピング
溝なしタップ	・めねじを塑性で盛り上げ加工する ・切りくずを出さない ・めねじ精度が安定する ・折損強度が大きい	・展延性の良好な材質 ・通り穴、止り穴兼用可能
ハンドタップ	・ストレート溝 ・刃先強度が大きい ・食付き長さの選定が容易 ・再研削が容易	・高硬度の被削材 ・工具摩耗しやすい被削材 ・切りくずが粉状になる被削材 ・ねじ立て長さが短い通り穴、止り穴

■三軸同時制御機構を応用したねじ切り加工

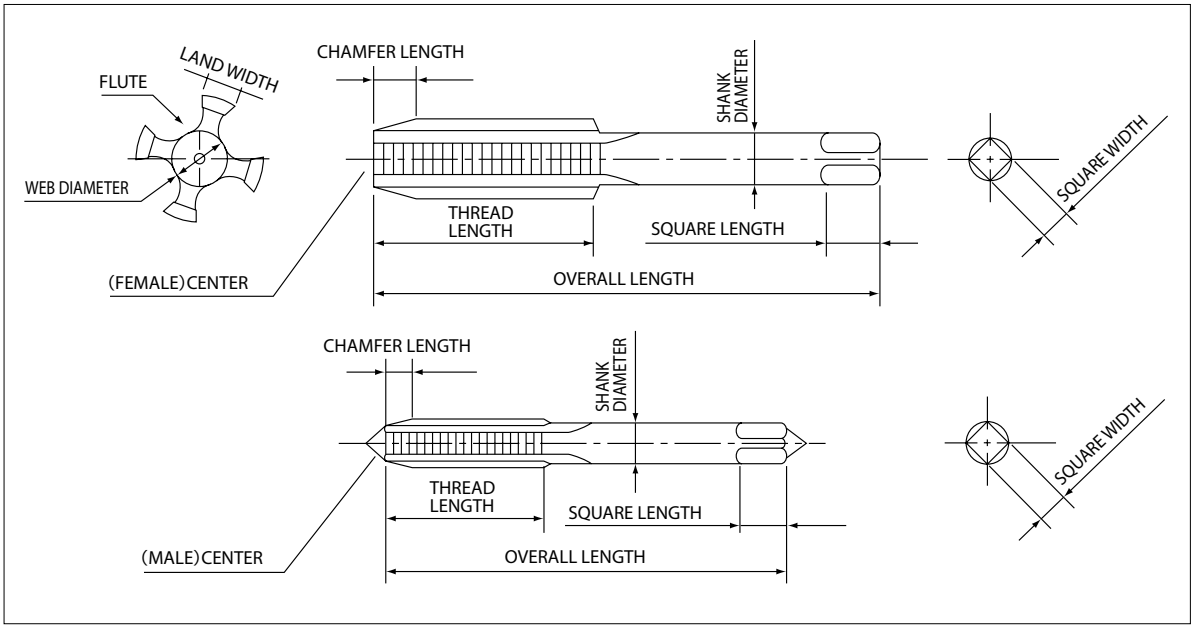
工具が自転(主軸回転)と公転(切削送り)運動を行い、1公転の間に1ピッチ分、軸方向に進むという3軸同時制御をすることでねじ切り加工を行います。OSGでは、こうしたねじ切りカッタ「ねじ切りフライス工具」をご用意しております。



※一般的にはダウンカットを推奨しております。

INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY

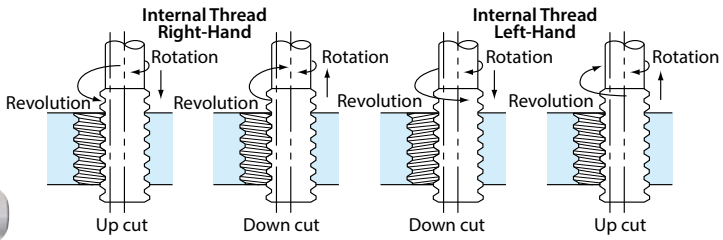


TYPE OF TAPS & FEATURES

Type	Features	Application
Spiral Fluted Taps	・Spiral flute ・Chips flow out against tapping direction(ejected from holes) ・Lower tapping torque and applicable for tapping to the bottom of holes ・Good cutting action	・For blind holes ・Materials where chips come out continuously in coil shape
Spiral Pointed Taps	・Spiral point(Chip Drive) ・Pushes chips forward with low cutting torque ・Shallow and unique flute form provides strong structure ・Good cutting action	・For through holes ・Materials where chips come out continuously in coil shape ・High speed tapping
Fluteless Taps(Forming Taps)	・Fluteless ・Taps do not produce chips ・Precise uniformity of tapped thread limit ・Excellent rigidity	・For both through & blind holes ・Materials with Formability
Straight Fluted Taps(Hand Taps)	・Straight flute ・Strong cutting edges ・Applicable for various cuttig conditions ・Easy to re-grind	・For both through & blind holes (short thread depth only) ・Materials where chips come out in powder form ・Hard materials

THREAD MILLING by CNC SIMULTANEOUS THREE-AXIS CONTROL

The OSG Thread Milling Cutter are designed for thread milling with 3 axis CNC controlled machines.Thread processing is accomplished by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing planet-like rotation and revolution.



※Climb milling is recommended in general.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼 Low Carbon Steel 軟鋼 Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ポイントタップ Spiral Pointed Taps	Aタップ・Aタップ(エンドミルシャンク) A-TAP・A-TAP (Endmill Shank)	A-POT	657~661	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Aタップロングシャンク・Aタップロングシャンク(エンドミルシャンク) A-TAP Long Shank・A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-POT	662~664	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	一般用 General Application	EX-POT	665~670		5	◎	◎	◎		○	○	○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	EX-LT-POT	671~674		5	◎	◎	◎		○	○	○
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	EX-H-POT	675	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	一般用ホモ処理ロングシャンク Long Shank·General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	676	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	Vコーティング V coated	V-POT	677	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコーティングロングシャンク V coated·Long Shank	V-LT-POT	678	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコーティング TiN coated	TIN-POT	679	TiN	5	◎	◎	◎	○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT-POT	680	TiN	5	◎	◎	◎	○	○	○	○
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	681		5	◎	○				◎	
	難削材用ロングシャンク Long Shank·for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	682		5	◎	○				◎	
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-POT	683~685	ホモ OX	4	◎	◎	○				
	ステンレス用ロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	686	ホモ OX	4	◎	◎	○				
	深穴用 For Deep Holes	EX-DH-POT	687~688	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		○
	深穴用ロングシャンク Long Shank·for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	689	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		○
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-POT	690	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	薄板用 For Sheet Steels	EX-SS-POT	691	ホモ OX	5	◎			◎			
	銅用 For Copper	CU-POT	692	CrN	5	◎	◎	◎				
	チタン合金用 For Titanium Alloys	V-TI-POT	693	V	5	◎	◎					
	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	694	HR	5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用 For Nickel Alloys	NI-POT	695		5	◎	○					
	高速シンクロ形 LH Synchro Tap	HS-RFT	696	TiN	6	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	高速シンクロタップJISシャンク Synchro Tap・JIS Shank	J-HS-RFT	696	TiN	5	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	高速シンクロ形ロングシャンク Synchro Tap・Long Shank	HS-LT-RFT	697	TiN	6	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	スチール用油穴付き高速シンクロタップ Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	698	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	アルミ用高速シンクロ形 LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	699		6	◎	◎	○				
	ウルトラシンクロ逆スパイラル形 LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	700	Vor窒化 V or N	6	◎	○					
溝なしタップ Fluteless Taps	高能率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	A-XPF	543	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー X Performer	S-XPF	544	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマーロングシャンク X Performer・Long Shank	LT-S-XPF	546	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	油穴付き Xパフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	547	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロール VP Nu-Roll	VP-NRT	548~549	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロールロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	VP-LT-NRT	550~551	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコーティング V coated	V-NRT	557	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	Vコーティングロングシャンク V coated·Long Shank	V-LT-NRT	558	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	薄板用 For Sheet Steels	V-SS-NRT	559	V	8	◎			◎	○	○	○
	内径仕上げ刃付き With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	560	V	4	◎	◎	◎				
	TiNコーティング TiN coated	TIN-NRT	561~563	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
						○														○
						○														○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
◎	○				○	○	○	○						○			○	○		
◎	○				○	○	○	○						○			○	○		
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
						○														○
						○														○
						◎		○	○	○	○	○								○
				○					○											
				○					◎	○	○			○						
	○																◎			
	○																○	◎		
	○																	◎		
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
									○				◎	◎		◎				
									○				○	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		○				
														◎		◎				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼 Low Carbon Steel 軟鋼 Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
溝なしタップ Fluteless Taps	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT-NRT	564	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○
	スチール用 For Steels	NRT	565～567	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	スチール用ロングシャンク Long Shank·for Steel	LT-NRT	568	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		
	超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	569		4	◎	◎	◎	○			
	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Long Shank·Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	570		4	◎	◎	◎	○			
	非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	571～574	窒化 N	4	◎	◎	◎				
	非鉄合金用ロングシャンク Long Shank·for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	575	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	銅用 For Copper	CU-NRT	576	CrN	2	◎	◎	◎				
	アルミ用高速シンクロ形 Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	577		4	◎	◎	◎				
	ウルトラシンクロニューロール形 Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	578	V	2	◎	◎	◎				
	スチール用 For Steels	HRT	580	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	581～582		4	◎	◎	◎				
ハンドタップ Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	701～733		5	◎	○			○		
					9	◎	○			○		
	一般用(4溝) General Application (4F)	HT-4F	734		5	◎	○					
	一般用(3溝) General Application (3F)	HT-3F	735		5	◎	○					
	オーバサイズ用 Oversize	EX-OST	736		5	◎	○			○		○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	EX-LT	737～741		5	◎	○			○		○
	オーバサイズ用ロングシャンク Long Shank·Oversize	EX-LT-OST	742		5	◎	○			○		○
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-HT	743	ホモ OX	5	◎	○		◎	○		○
	一般用ロングシャンクホモ処理 Long Shank·General Application (with OX)	EX-H-LT	744	ホモ OX	5	◎	○		◎	○		○
	深穴用(スリムシャンク) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	745		5	◎	○			○		○
	Vコーティングロングシャンク V coated·Long Shank	V-LT	746	V	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコーティング TiN coated	TIN-HT	747	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT	748	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	749		5	◎	○				◎	
	難削材用ロングシャンク Long Shank·for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	750		5	◎	○				◎	
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-HT	751	ホモ OX	5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	752	ホモ OX	5	◎	○					
	鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-HT	753	窒化 N	3	◎	◎	○				
	鋳鉄用ロングシャンク Long Shank·for Cast Iron	EX-FC-LT	754	窒化 N	3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップ Straight Fluted	OTT	755		3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップロングシャンク Long Shank·Straight Fluted	LT-OTT	756		3	◎	◎	○				
	アルミ用 For Aluminium	AL-HT	757		3	◎	◎					
	樹脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	757	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用 For Die Castings	EX-DC-HT	758	窒化 N	3	◎	◎	○				
	超硬ダイカスト用ハンドタップ Straight Fluted·for Die Castings	OT-DC-HT	761		3	◎	◎	○				
	超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Synchro Tungsten Carbide Taps with Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	760	FX	5	◎	◎	○				

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				○					○											
				○					○											
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									○	○	○		○	○		◎				
									○	○	○		○	○		◎				
				○					◎	○	○			○						
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
				○					○											
									○	○	○		○	○		○				
								○		○	○	○	○	○	○	○				
								○		○	○	○								
								○		○	○	○	○	○	○	○				○
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○		○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○														
						○														
						○		○		○	○	○	○	○		○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
						○		○		○	○	○				○				
				◎					○											○
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
													◎							
																			◎	
													○	◎	◎	○				
							○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎
							◎	○		○	○	○		◎	◎	◎				

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ハンドタップ Straight Fluted Taps	ダイカスト用ゼロタップ V coated for Die coastings	VP-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	○				
	ダイカスト用ゼロタップ油穴付き V Coated・For Die Castings・With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	◎				
	高硬度鋼用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	763		5	◎	◎			○	○	○
	高硬度鋼用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	764	V	5	◎						
	超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted·for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	766	V	3	◎						
	超硬高硬度鋼用(~55HRC) Carbide Straight Fluted·for Hardened Steels (~55HRC)	WH55-OT	765	WXS	5	◎						
	スパッタ除去用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	828		5	◎	○		◎	◎		◎
プラネットカッタ PLANET CUTTER	ワンレボリューションスレッドミル One Pass Thread Mill	AT-1	503~505	EgiAs		◎※2			◎	◎	◎	◎
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	AT-2	506	DUROREY	1	◎※3			○	○	○	
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	AT-2	507	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	AT-2	508	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	
	非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2D Type	AT-2 R-SPEC	509	DLC-IGUSS	2	◎※3						
	非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2.5Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2.5D Type	AT-2 R-SPEC	510	DLC-IGUSS	2	◎	◎					
	超硬小径ねじ用 プラネットカッタ Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	511	WXS		◎			○	○	○	○
	超硬スチール用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	512~513	WX		◎			○	◎	◎	◎
	超硬スチール用 油穴付き プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	514	WX		◎			○	◎	◎	◎
	超硬非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	WX-PNC	515~516	WX		◎			○			
	ハイス プラネットカッタ HSS PLANET CUTTER	PNGT	519~520	TiN		◎			○	○	○	○
	超硬汎用 プラネットカッタ Solid Carbide PLANET CUTTER	OT-PNGT	518	FX		◎			◎	◎	○	○
	超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	OT-SFT-PNGT	517	FX		◎			◎	◎	○	○
	複合加工用 超硬油穴付き スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	522	FX		◎※3						
	複合加工用 超硬スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling	DR-PNAC	521	FX		◎※3						
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	Aタップ 管用テーパ A-TAP Taper Pipe Threads	A-TPT	767、807	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	Aタップ 管用テーパ短ねじ A-TAP Taper Pipe Threads (Short Thread)	A-S-TPT	768	V	2.5	◎	○		◎	◎	◎	◎
	一般用 General Application	TPT	769~770、809~810		2.5	◎	◎			○	○	
	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	S-TPT	770、809~810		2.5	◎	◎			○	○	
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-TPT	771	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	771	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	LT-TPT	772		2.5	◎	◎			○	○	
	一般用短ねじロングシャンク Long Shank·General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	772		2.5	◎	◎			○	○	
	高硬度鋼用 For High Strength Steels	V-XPM-TPT	775	V	3	◎						
	超硬高硬度鋼用管用テーパタップ Taper pipe thread tap for hardened steel	VX-TPT	776	V	3	◎						
	TiNコーティング TiN coated	TIN-TPT	777	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	TIN-S-TPT	777	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT-TPT	778	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティング短ねじロングシャンク TiN coated·Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	778	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	779		2.5	◎	○				◎	
	難削材用短ねじ For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-S-TPT	780		2.5	◎	○				◎	
	難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank· For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	780		2.5	◎	○				◎	
	軟鋼用 For Mild Steels	STL-TPT	781	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	軟鋼用短ねじ For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	781	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	782	ホモ OX	2.5	◎	◎		○	◎	○	◎
	Vコーティングアルミ合金用 For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	782	V	2.5	◎	◎					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
							◎	◎						◎	◎	◎				
							◎	◎					○	◎	◎	◎				
	○※1	◎																		
			◎																	
	○※1	◎																		
														○		○				
○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
									○	○	○		○	◎	○	○				
									○	○	○		○	◎	○	○				
◎	◎	◎	○	○		○	○	○			○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
						○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎
				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
							◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
							◎	○		○	○			◎	◎	◎				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
				○		○			○											
				○		○			○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
	○※1	◎																		
			◎																	
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
																				○
																				○
					○	○	○	○	○	○	○	○				○				
									○				◎	◎						

5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。
※3 2Dまで加工可能です。

5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M・U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.
※3 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	783	窒化 N	2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	784		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	784		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Long Shank·for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	785		2.5	◎	◎					
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用短ねじ For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	787	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用短ねじロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	787	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	インターラップ形 With Interupted Threads	EX-IRT	789、812	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形短ねじ With Interupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	789	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形ロングシャンク Long Shank·with Interupted Threads	EX-LT-IRT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形短ねじロングシャンク Long Shank·with Interupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated with Interupted Threads	TIN-IRT	791、812	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	〃 短ねじ TiN coated with Interupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	791	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	〃 ロングシャンク TiN coated·Long Shank·with Interupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	791	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	インターラップ形 With Interupted Threads	IRT	812	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	Aタップ 管用平行 A-TAP Parallel Pipe Threads	A-SPT	792、796、813	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
					1.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	一般用 General Application	SPT	793~794、797~798、814		4	◎	◎			○		
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	LT-SPT	794、799		4	◎	◎			○		
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	795、801	ホモ OX	4	◎	◎					
	オーバサイズ用 Over Size	EX-SPT	798		4	◎	◎			○		
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-SPT	799	ホモ OX	4	◎	◎		◎	○		○
	TiNコーティング TiN coated	TIN-SPT	800	TiN	4	◎	◎		○	◎	○	◎
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	800		3	◎	○				◎	
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	802	ホモ OX	4	◎	◎		◎	○	○	○
	ニューロール形 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	802	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	超硬管用平行タップ Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	803		3	◎	◎	○				
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Long Shank·for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	803		3	◎	◎	○				
	ポイント形 Spiral Pointed	EX-POT-SPT	806		4	◎	◎			◎		◎
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	ポイント形 Spiral Pointed	EX-HL-POT	818		5	◎	◎					
	ポイント形ロングシャンク Long Shank·Spiral Fluted	HL-LT-POT	818		5	◎	◎					
	ハンド形 Straight Fluted	HL-HT	819~821		5·9	◎	○					
	ハンド形ロングシャンク Long Shank·Straight Fluted	HL-LT	822		5	◎	○					
	非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)·for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	823	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	非鉄用ニューロールタップロングシャンク Long Shank·Fluteless (Nu-Roll)·for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	823	窒化 N	2	◎	◎	◎				
その他 Others	マシニングセンタ用ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	826	ホモ OX	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	マシニングセンタ用ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	826	ホモ OX	3	◎	◎		◎	◎	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																						
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
							◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
				◎			○													
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
				◎					○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○			○											
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
					○	○	○	○		○	○	○				○				
				◎					○											
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
													○	○		◎				
													○	○		◎				
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
						◎	○	○												
						◎	○	○												

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	Aタップ・Aタップ(エンドミルシャンク) A-TAP・A-TAP (Endmill Shank)	A-SFT	583～590	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	Aタップ(ショートチャンファ) A-TAP(Short Chamfer)	A-SFT	583～586	V	1.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	Aタップ(ショートチャンファ) A-TAP(Short Chamfer)	A-SFT	583～585	V	1	◎	◎		○	◎	◎	○
	Aタップロングシャンク・Aタップロングシャンク(エンドミルシャンク) A-TAP Long Shank・A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-SFT	591～594	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	一般用 General Application	EX-SFT	595～604		2.5	◎	○			○		○
	一般用高耐久型スパイラルタップ Highly Durable General Purpose Spiral Tap	EXZ-SFT	605	NZ	2.5	◎	○		○	◎	○	○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	EX-LT-SFT	606～612		2.5	◎	○			○		○
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	EX-H-SFT	613～614	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○		
	一般用ホモ処理ロングシャンク Long Shank·General Application (with OX)	EX-LT-H-SFT	615～616	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○		
	ショートチャンファー形 Short Chamfer type	EX-SC-SFT	617～619		1.5	◎	◎			○		
	ショートチャンファー形ロングシャンク Short Chamfer type・Long Shank	LT-SC-SFT	620		1.5	◎	◎			○		
	高硬度鋼用 For High Strength Steels	VP-SFT	621	V	2.5	◎	◎	○			◎	◎
	Vコーティング V coated	V-SFT	622	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-SFT	623	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	大型部品加工用(横形加工機用) For Machining Large Parts (For Horizontal Machines)	HXL-SFT	624	ホモ OX	2.5	◎			○	◎	○	○
	大型部品加工用(立形加工機用) For Machining Large Parts (For Vertical Machines)	VXL-SFT	625	ホモ OX	2.5	◎	○		○	◎	○	○
	TiNコーティング TiN coated	TIN-SFT	626	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT-SFT	627	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	628		3	◎	○				◎	○
	難削材用ロングシャンク Long Shank·for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	629		3	◎	○				◎	○
	ステンレス用(水溶性切削油剤対応) For Stainless Steels (with water-soluble)	CC-SUS-SFT	630	CrN	2.5	◎	◎			○		
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SFT	631～634	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels	EX-LT-SUS-SFT	635～636	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス・深穴用 For Stainless Steels・Deep Holes	SUS-DH-SFT	637	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎				
	ステンレス・深穴用ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels・Deep Holes	LT-SUS-DH-SFT	638	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎				
	軟鋼・深穴用 For Mild Steels and Deep Holes	MS-DH-SFT	639～640	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
	軟鋼・深穴用ロングシャンク Long Shank·for Mild Steels and Deep Holes	LT-MS-DH-SFT	641	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
	非鉄合金・深穴用 For Non-Ferous Metals and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	642		2.5	◎	◎	◎				
	ロースパイラル Low Spiral	LW-SFT	643		2.5	◎	◎			○	◎	○
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SFT	644	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	◎	○	◎
	アルミ用 For Aluminium	EX-AL-SFT	645		2.5	◎	◎					
	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted	OT-SFT	646		1.5	◎	◎	○				
					2.5	◎	◎	○				
	Aタップ超硬 A-TAP Carbide	A-CSF	647	FX	1.5	◎	◎	◎				
	高炭素鋼用 For High Carbon Steels	EX-HC-SFT	648		3	◎	○				◎	○
	銅用 For Copper	CU-SFT	649	CrN	2.5	◎	○					
	チタン合金用 For Titanium Alloys	V-TI-SFT	650	V	2.5	◎	○					
	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-SFT	651	HR	2.5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用 For Nickel Alloys	NI-SFT	652		2.5	◎	○					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
						○														○
						○														○
													○	○	○					
													○	○	○					
○	◎				◎			○						○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
○						○	○	○												○
○						○		○												○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
	○				○		○	○						○			○	○		
	○				○		○	○						○			○	○		
				◎																
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
						◎														○
						◎														○
									○	○	○	○	◎							○
							○	○		○	○	○		○		○				
						◎		○	○	○	○	○								○
													◎	◎	○					○
							○	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
							○	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
							◎	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
					○	○														
				○					◎	○	○			○						○
	○																◎			
	○																	◎		
	○																	◎		

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	高速シンクロ形 Synchro Tap	HS-SFT	653	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	高速シンクロタップJISシャンク Synchro Tap・JIS Shank	J-HS-SFT	653	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	高速シンクロ形ロングシャンク Synchro Tap・JIS Shank	HS-LT-SFT	654	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	アルミ用高速シンクロ形 Synchro Tap・for Aluminum	HS-AL-SFT	655		3	◎	◎					
	ウルトラシンクロスパイラル形 Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	655	Vor窒化 V or N	3	◎	○					
	スチール用油穴付きシンクロタップ Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	656	V	3	◎	◎		◎	◎		○
	カメラ三脚取り付けねじ用 Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	829		1.5	◎	○	○		○		○
溝なしタップ Fluteless Taps	高能率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	A-XPF	543	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能転造タップ(ショートチャンファ) Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap(Short Chamfer)	A-XPF	543	VI	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー X Performer	S-XPF	544~545	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマーロングシャンク X Performer・Long Shank	LT-S-XPF	546	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	油穴付き Xパフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	547	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロール VP Nu-Roll	VP-NRT	548~549	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロールロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	VP-LT-NRT	550~551	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロール ショートチャンファー形 VP Nu-Roll・Short Chamfer	VP-SC-NRT	552	V	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューロール ショートチャンファー形ロングシャンク VP Nu-Roll・Short Chamfer・Long Shank	VP-LT-SC-NRT	553	V	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ITニューロール IT Nu-Roll	IT-NRT	554	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	UMニューロール UM Nu-Roll	UM-NRT	555	CrN	2	◎	◎	◎	◎			
	VPニューロール (短ねじタイプ) VP Nu-Roll・Short Thread Type	VP-NRTS	556	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコーティング V coated	V-NRT	557	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-NRT	558	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	内径仕上げ刃付き With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	560	V	2	◎	◎	◎				
	TiNコーティング TiN coated	TIN-NRT	561~563	TiN	2	◎	◎	◎	○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated・Long Shank	TIN-LT-NRT	564	TiN	2	◎	◎	◎	○	○	○	○
	スチール用 For Steels	NRT	565~567	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		
	スチール用ロングシャンク Long Shank・for Steele	LT-NRT	568	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		
	超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	569		2	◎	◎	◎	○			
	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	570		2	◎	◎	◎	○			
	超硬チップろう付けニューロール Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	570		2	◎	◎	◎	○			
	非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	571~574	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	非鉄合金用ロングシャンク Long Shank・for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	575	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	銅用 For Copper	CU-NRT	576	CrN	2	◎	◎	◎				
	アルミ用高速シンクロ形 Synchro Taps・for Aluminum	HS-AL-NRT	577		2	◎	◎	◎				
	ウルトラシンクロニューロール形 Ultra Synchro Taps・for Aluminum	US-AL-NRT	578	V	2	◎	◎	◎				
	Vコーティング深穴用 V Coated・Deep Holes	V-LT-DH-NRT	579	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	スチール用 For Steels	HRT	580	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		○
	非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	581~582		2	◎	◎	◎				
ハンドタップ Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	701~733		1.5	◎	○			○		
	一般用 (4溝) General Application (4F)	HT-4F	734		1.5	◎	○					
	一般用 (3溝) General Application (3F)	HT-3F	735		1.5	◎	○					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
○						○			○				○	○	○					○
○						○			○				○	○	○					○
○						○			○				○	○	○					○
													◎	◎	○	◎				○
													◎	◎	◎	◎				○
				○																
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
														◎		◎				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				○					○											
				○					○											
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									○	○	○	○	○	◎		◎				
									○	○	○	○	○	◎		◎				
				○					◎	○	○			○						
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				○					○											
									○	○	○		○	○		○				
								○		○	○	○	○	○	○	○				
										○	○	○								
								○					○	○	○	○				○

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ハンドタップ Straight Fluted Taps	オーバサイズ用 Oversize	EX-OST	736		1.5	◎	○			○		○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	EX-LT	737~741		1.5	◎	○			○		○
	オーバサイズ用ロングシャンク Long Shank·Oversize	EX-LT-OST	742		1.5	◎	○			○		○
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-HT	743	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○
	一般用ロングシャンクホモ処理 Long Shank·General Application (with OX)	EX-H-LT	744	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○
	深穴用(スリムシャンク) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	745		1.5	◎	○			○		○
	Vコーティングロングシャンク V coated·Long Shank	V-LT	746	V	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコーティング TiN coated	TIN-HT	747	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT	748	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	749		2	◎	○				◎	
	難削材用ロングシャンク Long Shank·for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	750		2	◎	○				◎	
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-HT	751	ホモ OX	1.5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	752	ホモ OX	1.5	◎	○					
	鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-HT	753	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	鋳鉄用ロングシャンク Long Shank·for Cast Iron	EX-FC-LT	754	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted	OTT	755		1.5	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Long Shank·Straight Fluted	LT-OTT	756		1.5	◎	◎	○				
	アルミ用 For Aluminium	AL-HT	757		1.5	◎	◎					
	樹脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	757	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイキャスト用 For Die Castings	EX-DC-HT	758	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	超硬ダイキャスト用ハンドタップ Carbide Straight Fluted·for Die Castings	OT-DC-HT	761		1.5	◎	◎	○				
	Aタップ超硬 A-TAP Carbide	A-CHT	759	FX	1.5	◎	◎	○				
	超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Carbide Synchro Tap Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	760	FX	2	◎	◎	◎				
	ダイキャスト用ゼロタップ V coated for Die Castings	VP-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	○				
	ダイキャスト用ゼロタップ油穴付き V Coated·for Die Castings·With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	◎				
	高硬度鋼用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	763		2.5	◎	◎			○	○	○
	高硬度鋼用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	764	V	2.5	◎						
	超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted·for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	766	V	3	◎						
	超硬高硬度鋼(~55HRC)用 Carbide Straight Fluted·for Hardened Steels (~55HRC)	WH55-OT	765	WXS	2.5	◎						
	スパッタ除去用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	828		5	◎	○		◎	◎		◎
プラネットカッタ PLANET CUTTER	ワンレボリューションスレッドミル One Pass Thread Mill	AT-1	503~505	EgiAs		◎※2			◎	◎	◎	◎
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	AT-2	506	DUROREY	1	◎※3			○	○	○	
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	AT-2	507	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	
	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	AT-2	508	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	
	非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2D Type	AT-2 R-SPEC	509	DLC-IGUSS	2	◎※3						
	非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2.5Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2.5D Type	AT-2 R-SPEC	510	DLC-IGUSS	2	◎	◎					
	超硬小径ねじ用 プラネットカッタ Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	511	WXS		◎			○	○	○	○
	超硬スチール用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	512~513	WX		◎			○	◎	◎	◎
	超硬スチール用 油穴付き プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	514	WX		◎			○	◎	◎	◎
	超硬非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	WX-PNC	515~516	WX		◎			○			

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating. 3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○														
						○		○		○	○	○	○	○		○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
						○		○		○	○	○				○				
				◎					○											○
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
													◎							
																			◎	
													○	◎	◎	○				
													○	◎	◎	○				
							○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎
							◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○
							◎	○		○	○	○		◎	◎	◎				
							◎	◎						◎	◎	◎				
							◎	◎					○	◎	◎	◎				
	○※1	◎																		
			◎																	
	○※1	◎																		
														○		○				
○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
									○	○	○		○	◎	○	○				
									○	○	○		○	◎	○	○				
◎	◎	◎	○	○		○	○	○			◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
						○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M・U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
プラネットカッタ PLANET CUTTER	ハイス プラネットカッタ HSS PLANET CUTTER	PNGT	519～520	TiN		◎			○	○	○	○
	超硬汎用 プラネットカッタ Solid Carbide PLANET CUTTER	OT-PNGT	518	FX		◎			◎	◎	○	○
	超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	OT-SFT-PNGT	517	FX		◎			◎	◎	○	○
	複合加工用 超硬油穴付き スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	522	FX		◎※2						
	複合加工用 超硬スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling	DR-PNAC	521	FX		◎※2						
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	Aタップ A-TAP	A-TPT	767、807	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	Aタップ短ねじ A-TAP (Short Thread)	A-S-TPT	768、808	V	2.5	◎	○		◎	◎	◎	◎
	一般用 General Application	TPT	769~770、809~810		2.5	◎	◎			○	○	
	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	S-TPT	770、809～810		2.5	◎	◎			○	○	
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-TPT	771	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	771	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	LT-TPT	772		2.5	○	○			○	○	
	一般用短ねじロングシャンク Long Shank·General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	772		2.5	○	○			○	○	
	スパイラル形 Spiral Fluted	SFT-TPT	773、811		2.5	◎	◎			○		○
	スパイラル形ロングシャンク Spiral Fluted (Long Thread)	SFT-S-TPT	773		2.5	◎	◎			○		○
	スパイラルタップロングシャンク Long Shank· Spiral	LT-SFT-TPT	774		2.5	◎	○			○		○
	スパイラルタップロングシャンク短ねじ Long Shank· Spiral(Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	774		2.5	◎	○			○		○
	高硬度鋼用 For High Strength Steels	V-XPM-TPT	775	V	3	◎						
	高硬度鋼用管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steel	VX-TPT	776	V	3	◎						
	TiNコーティング TiN coated	TIN-TPT	777	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	TIN-S-TPT	777	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティングロングシャンク TiN coated·Long Shank	TIN-LT-TPT	778	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコーティング短ねじロングシャンク TiN coated·Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	778	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	779		2.5	◎	○				◎	
	難削材用短ねじ For Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-S-TPT	780		2.5	◎	○				◎	
	難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank· for Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-LT-S-TPT	780		2.5	◎	○				◎	
	軟鋼用 For Mild Steels	STL-TPT	781	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	軟鋼用短ねじ For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	781	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	782	ホモ OX	2.5	◎	◎		○	◎	○	◎
	Vコーティングアルミ合金用 For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	782	V	2.5	◎	◎					
	鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	783	窒化 N	2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	784		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	784		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Long Shank·for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	785		2.5	◎	◎					
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用短ねじ For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	787	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用短ねじロングシャンク Long Shank·for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	787	ホモ OX	2.5	◎	◎					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
							◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
							◎	○		○	○			◎	◎	◎				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
				○		○			○											
				○		○			○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○									○					
						○									○					
						○									○					
						○									○					
	○※1	◎																		
			◎																	
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
																				○
																				○
					○	○	○	○	○	○	○	○				○				
									○				◎	◎						
							◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 2Dまで加工可能です。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	ステンレス用スパイラル形 Spiral Fluted·for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	788	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用スパイラル形短ねじ Spiral Fluted·for Stainless Steels (Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	788	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	インターラップ形 With Interupted Threads	EX-IRT	789、812	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形短ねじ With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	789	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形ロングシャンク Long Shank·with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	インターラップ形短ねじロングシャンク Long Shank·with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	791、812	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	〃 短ねじ TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	791	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	〃 ロングシャンク TiN coated·Long Shank·with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	791	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	Aタップ A-TAP	A-SPT	792、796、813	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
					1.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	一般用 General Application	SPT	793~794、797~798、814		4	○	○			○		
	一般用ロングシャンク Long Shank·General Application	LT-SPT	794、799		4	○	○			○		
	スパイラル形 Spiral Fluted	SFT-SPT	795、804		2.5	◎	○			◎		◎
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	795、801	ホモ OX	4	○	○					
	オーバサイズ用 Over Size	EX-SPT	798		4	○	○			○		
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-SPT	799	ホモ OX	4	○	○		◎	○		○
	TiNコーティング TiN coated	TIN-SPT	800	TiN	4	○	○		○	◎	○	◎
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	800		3	◎	○				◎	
	ステンレス用スパイラル形 Spiral Fluted·for Stainless Steels	SUS-SFT-SPT	801	ホモ OX	2.5	◎	○					
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	802	ホモ OX	4	◎	◎		◎	○	○	○
	ニューロール形 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	802	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	超硬管用平行タップ Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	803		3	◎	◎	○				
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Long Shank·for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	803		3	◎	◎	○				
	スパイラルタップロングシャンク Long Shank・Spiral	LT-SFT-SPT	805		2.5	◎	○			◎		◎
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	Aタップ A-TAP	A-SFT HL	815	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
					1.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	Aタップロングシャンク Long Shank·A-TAP	A-LT-SFT HL	816	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	スパイラル形 Spiral Fluted	EX-HL-SFT	817		2.5	◎	◎					
	スパイラル形ロングシャンク Long Shank·Spiral Fluted	HL-LT-SFT	817		2.5	◎	◎					
	ハンド形 Straight Fluted	HL-HT	819~821		1.5	◎	○					
	ハンド形ロングシャンク Long Shank·Straight Fluted	HL-LT	822		1.5	◎	○					
	非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)·for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	823	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	非鉄用ニューロールタップロングシャンク Long Shank·Fluteless (Nu-Roll)·for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	823	窒化 N	2	◎	◎	◎				
その他 Others	マシニングセンタ用ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	826	ホモ OX	3	◎	○		◎	◎	○	○
	マシニングセンタ用ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	826	ホモ OX	3	◎	○		◎	◎	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

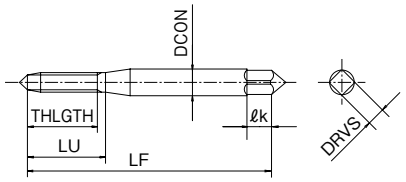
被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				◎																
				◎																
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				◎					○											○
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○			○											
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
				◎					○											
					○	○	○	○		○	○	○				○				
				◎					○											
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
													○	○		◎				
													○	○		◎				
													◎	◎		◎				
						◎	○	○												
						◎	○	○												

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

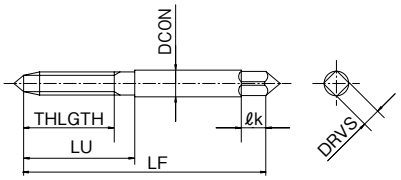
3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

一般用SKSタップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

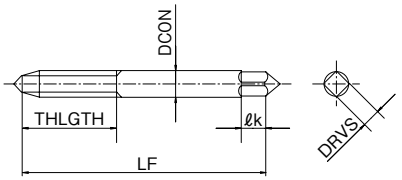
M1 ～ M2.2
M3
M4



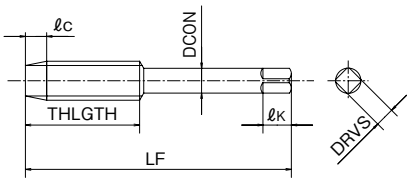
M2.3 ～ M2.6
M3.5
M4.5 ～ M5



M5.5 ～ M6



M7以上



呼び Thread size	形状 Dimensions					
	LF	THLGTH	LU	DCON	ℓk	DRVS
M 1 × 0.25	30	8	8.5	3	5	2.5
1.2 × 0.25	32	9	9.5	3	5	2.5
1.4 × 0.3	34	11	11.5	3	5	2.5
1.7 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5
2 × 0.4	40	15	16	3	5	2.5
2.3 × 0.4	42	15	20	3	5	2.5
2.6 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5
3 × 0.5	46	18	20	4	6	3.2
4 × 0.7	52	20	22	5	7	4
5 × 0.8	60	22	27	5.5	7	4.5
6 × 1	62	24	—	6	7	4.5

呼び Thread size	形状 Dimensions				
	LF	THLGTH	DCON	ℓk	DRVS
M 8 × 1.25	70	30	6.2	8	5
10 × 1.5	75	32	7	8	5.5
10 × 1.25					

HTのSKHはP.701 ～718をご参照下さい。 HT(SKH), see p.701 ～718.

プラネットカッタをサポートする3つのツール 3 Support Tools for Your Thread Milling Needs

3つのツールで

段取り時間の削減

加工時間の削減

工具寿命の安定化

を実現します。

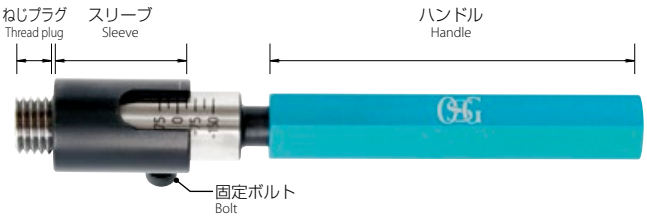
Reduce setup, machining time, and achieve stable tool life with these 3 support tools.

DCTで径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT for Accurate Diameter Measurement

プラネットカッタ用 径補正ツール(Diameter Correction Tool)を使用すれば、
これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.



基本仕様 Specifications

構造は「ねじプラグ+スリーブ+固定ボルト」の3点。測定範囲はめねじ(6H)許容差100% ～−50%、7目盛仕様。

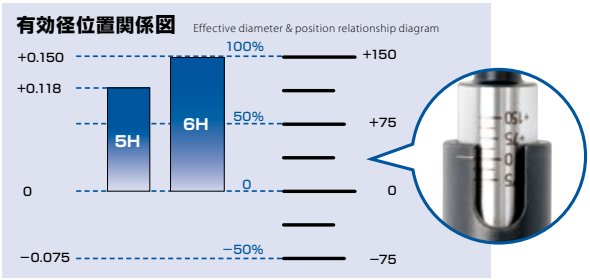
The DCT is made up of three components – the thread plug, scale sleeve and bolt for fixing the position. Measurable range from 100% ～ -50% tolerance of thread size (6H); with 7 positions on the reading scale.

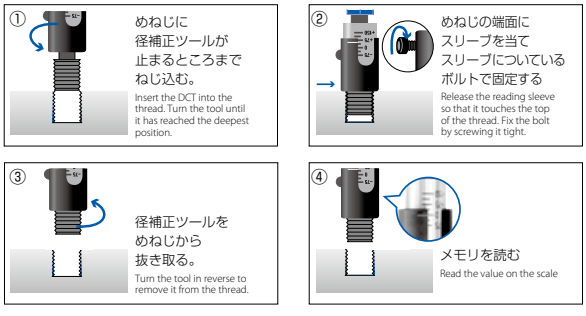
測定方法 Measuring Method

径補正ツールをねじ込み、止まった時のスリーブにあるラインと目盛で口元部の有効径を数値化することができます。(スレッドミル加工段取り時の径補正に使用する。)

Get the value of the effective diameter at a glance by simply inserting the DCT into the thread and releasing the scale sleeve once it has reached the deepest position (for the correction of value in step processing of thread milling).

例) M10×1の場合 Example: M10×1





※測定値は目安です。めねじの合否判定は限界ゲージをご使用下さい。
The reading value should be used as reference only. To inspect the screw thread please use the limit gauge.

※使用環境によっては当製品が適用できない場合がございます。
Depending on work environment this product may not be applicable.

詳細は「プラネットカッタ用 径補正ツール DCT」をご覧下さい。
For the details of DCT, please see "Diameter Correction Tool" Catalog.

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

Page		P.503	P.506	P.509	P.511	P.512	P.514	P.515	P.517	P.518	P.519
		AT-1	AT-2	AT-2 R-SPEC	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WXO-ST-PNC	WX-PNC	OT-SFT-PNGT	OT-PNGT	PNGT
ピッチ Pitch	最小加工径 Min. Processing Dia.	ワンレボリューション One Pass Thread Mill	高硬度鋼用底刃付 Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels	非鉄用底刃付高能率 High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous metals	小径 Small Dia.	スチール用 for Steel	油穴付きスチール用 for Steel with Internal Coolant Supply	非鉄・耐熱合金用 for Nonferrous Metal・Heat-Resistant Alloy	汎用スパイラル General Purpose Spiral	汎用 General Purpose	ハイス HSS
P0.25	M 1				3900495						
	M 1.2				3900496						
P0.3	M 1.4				3900497						
P0.35	M 1.6				3900498						
	M 1.7				3900499						
P0.4	M 2				3900500						
P0.45	M 2.5				3900501						
P0.5	M 3		8331200, 8331207	8331220, 8331227	3900502						
	M 8	8331002					8304710	3900009			
	M 14	8331012				8305736	8304740	3900036			
P0.7	M 4		8331201, 8331208	8331221, 8331228	3900503						
P0.75	M 6	8331000					8304700	3900000			
	M 14	8331013				8305741	8304741	3900041			
P0.8	M 5		8331202, 8331209	8331222, 8331229	3900504						
P1.0	M 6	8331001	8331203, 8331210	8331223, 8331230			8304701	3900001			
	M 8	8331003					8304711	3900011			
	M 10	8331005					8304721	3900021			
	M 12	8331008									
	M 14	8331014					8304742	3900042			8306012
	M 16	8331017					8304752	3900052			8306022
	M 20										8306032
	M 27										8306042
	M 34										8306052
P1.25	M 8	8331004	8331204, 8331211	8331224, 8331231			8304712	3900012			
	M 10	8331006									
	M 12	8331009				8305732	8304732	3900032	8306532	8306232	
P1.5	M 10	8331007	8331205, 8331212	8331225, 8331232			8304723	3900023			
	M 12	8331010					8304733	3900033			
	M 14	8331015					8304743	3900043			8306013
	M 16	8331018					8304753	3900053			8306023
	M 20	8331021					8304773	3900073		8306273	8306033
	M 24	8331023					8304783				
	M 27							3900083	8306583		8306043
	M 34										8306053
	M 42										8306063
P1.75	M 12	8331011	8331206, 8331213	8331226, 8331233			8304734	3900034	8306534		
P2.0	M 14	8331016					8304744	3900044	8306544		
	M 16	8331019	8331240, 8331243				8304754	3900054	8306554		8306024
	M 20										8306034
	M 24	8331024				8305784	8304784				
	M 27							3900084	8306584	8306285	8306044
	M 34										8306054
	M 42										8306064
P2.5	M 18	8331020	8331241, 8331244			8305765		3900065			
	M 20	8331022	8331242, 8331245			8305775	8304775	3900075	8306575	8306276	8306035
P3.0	M 20										8306036
	M 24	8331025					8304786				
	M 27							3900086	8306586	8306287	8306046
	M 34										8306056
	M 42										8306066
P3.5	M 27										8306047

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

Page		P.504	P.506	P.511	P.512	P.515
山数 TPI	最小加工径 Min. Processing Dia.	AT-1	AT-2	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WX-PNC
32	No.8		8331246, 8331254	3900513		
	5/16	8331030				
	3/8	8331033				
28	1/4	8331027	8331249, 8331257		8305801	3900351
	1/2	8331038				
24	No.10		8331247, 8331255			
	5/16	8331029			8305806	3900356
	3/8	8331032			8305811	3900361
	5/8	8331043				
20	1/4	8331026	8331248, 8331256		8305800	3900350
	7/16	8331035			8305816	3900366
	1/2	8331037			8305821	3900371
	1	8331049				
18	5/16	8331028	8331250, 8331258		8305805	3900355
	9/16	8331040			8305830	3900380
	5/8	8331042				
16	3/8	8331031	8331251, 8331259		8305810	3900360
	3/4	8331045				
14	7/16	8331034	8331252, 8331260		8305815	3900365
	7/8	8331047				
13	1/2	8331036	8331253, 8331261		8305820	3900370
12	9/16	8331039			8305825	3900375
	7/8				8305840	3900390
11	5/8	8331041			8305832	3900382
10	3/4	8331044			8305835	3900385
9	7/8	8331046			8305838	3900388
8	1	8331048			8305842	3900392

■管用ねじ用：R(PT)・Rc(PT) Pipe screw thread

Page		P.505	P.508	P.513	P.516	P.518	P.520
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT
28	1/16	8331075	8331214		3900199		
	1/8	8331075, 8331076	8331215		3900199, 3900201		
19	1/4	8331077	8331216		3900211		
	3/8	8331077, 8331078	8331217	8305912	3900211, 3900212		8306111
14	1/2	8331079	8331218		3900214		8306114
	3/4	8331079, 8331080			3900214, 3900215	8306316	8306114, 8306115
11	1	8331081	8331219		3900218		8306118
	1 1/4						8306118
	1 1/2						8306118, 8306119
	2						8306118, 8306119

■管用ねじ用：Rp(PS)・G(PF) Pipe screw thread

ねじの種類		Rp(PS)・G(PF)				Rp(PS)	G(PF)
Page		P.505	P.513	P.516	P.518	P.520	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT	
28	1/16	8331082	8305949	3900299			
	1/8	8331082, 8331083	8305949, 8305951	3900299, 3900301			
19	1/4	8331084	8305961	3900311			
	3/8	8331084, 8331085	8305961, 8305962	3900311, 3900312	8306410	8306121	8306131
14	1/2	8331086	8305964	3900314		8306124	8306134
	5/8	8331086	8305964	3900314		8306124	8306134
	3/4	8331086, 8331087	8305964, 8305965	3900314, 3900315		8306124, 8306125	8306134, 8306135
	7/8	8331086, 8331087	8305964, 8305965	3900314, 3900315		8306124, 8306125	8306134, 8306135
11	1	8331088	8305968	3900318		8306128	8306138
	1 1/8					8306128	8306138
	1 1/4					8306128	8306138
	1 1/2					8306128, 8306129	8306138, 8306139
	1 3/4					8306128, 8306129	8306138, 8306139
	2					8306128, 8306129	8306138, 8306139

■管用ねじ用：NPT Pipe screw thread

Page		P.505	P.508	P.513	P.516
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC
27	1/16	8331089	8331234	8305859	3900259
	1/8	8331089, 8331090	8331235		
18	1/4	8331091	8331236	8305861	3900261
	3/8	8331091, 8331092	8331237		
14	1/2	8331093	8331238	8305865	3900265
	3/4				
11½	1	8331094	8331239	8305868	3900268
	1 1/4				
	1 1/2				
	2				

G-LIST No. | GG1008

スレッドミル用 径補正ツール
DIAMETER CORRECTION TOOL FOR THREAD MILLS

DCT75

TiN

ねじの種類：M・MJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342019	M6 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑧	30		32,400
9342020	M8 × 1.25	7.3	7.3 ～	φ 10	1/25	⑧	32		33,000
9342021	M8 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑧	32		32,200
9342022	M10 × 1.5	8.3	8.3 ～	φ 10	1/25	⑦	34		33,600
9342023	M10 × 1.25	7.3	7.3 ～	φ 10	1/25	⑦	34	D	32,200
9342024	M10 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑦	33		33,600
9342025	M12 × 1.75	9.7	9.7 ～	φ 12	1/25	⑦	42		34,400
9342026	M14 × 1.5	8.7	8.7 ～	φ 14	1/25	⑦	56		35,800
9342027	M16 × 1.5	8.7	8.7 ～	φ 16	1/25	⑦	67		36,800

1.6 H精度が測定可能な形状設定しておりますので、4H,5H,JIS Ⅰ,JIS Ⅱにもこのまま使用可能です。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
3.めねじに呼び径＋1.5mm(C0.75)越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 6H, it can also be used as is for 4H, 5H, JIS I and JIS II.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：U・UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342028	1/4 - 20 UNC	7	7 ～	φ 10	1/25	⑧	30		31,400
9342029	1/4 - 28 UNF	5	5 ～	φ 10	1/25	⑧	30		31,400
9342030	5/16 - 18 UNC	7.8	7 ～	φ 10	1/25	⑧	32		31,600
9342031	5/16 - 24 UNF	7	7 ～	φ 10	1/25	⑧	32		32,200
9342032	5/16 - 32 UNEF	5	5 ～	φ 10	1/25	⑧	32		38,000
9342033	3/8 - 16 UNC	8.8	8.8 ～	φ 10	1/25	⑦	34	D	32,200
9342034	3/8 - 24 UNF	7	7 ～	φ 10	1/25	⑦	34		33,600
9342035	7/16 - 14 UNC	10	10 ～	φ 12	1/25	⑦	41		33,600
9342036	7/16 - 20 UNF	7	7 ～	Φ 12	1/25	⑦	41		33,600
9342037	1/2 - 13 UNC	10.8	10.8 ～	φ 13	1/25	⑦	48		33,800
9342038	1/2 - 20 UNF	7	7 ～	φ 13	1/25	⑦	47		33,800

1.2B 精度が測定可能な形状設定をしておりますので、3Bにもこのまま使用可能です。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
3.めねじに呼び径＋1.5mm(C0.75)越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 2B, it can also be used as is for 3B.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：R(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342039	R (PT) 1/16	6.01	φ 10	1/16	⑨	31		38,600
9342040	R (PT) 1/8	6.01	φ 10	1/16	⑨	33	D	40,200
9342041	R (PT) 1/4	9.02	φ 14	1/16	⑨	53		40,200
9342042	R (PT) 3/8	9.36	φ 17	1/16	⑨	77		43,800

1.めねじの精度はRねじ、PTねじ同一ですので、どちらにも使用可能です。
2.DCT75のねじ部、切り欠き形状はPTめねじ用テーパプラグゲージを準用した形状設定となっておりますが、各部製作公差はDCT75オリジナル形状設定となっております。
3.めねじに座ぐりがある場合、又は特殊仕様のねじゲージで合否判定をしている場合は、営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since the internal thread class is the same for R screw and PT screw, it can be used for both.
2. Although the DCT75's screw and notch portions are shaped based on the PT internal thread taper plug gauge, each part tolerance is based on the DCT75's original specification.
3. In the case where there is a counterbore in the internal thread or if you need to make a pass / fail judgment with a special thread gauge, please consult with your local sales representative.

特殊品も対応可能です。当社営業までお問い合わせ下さい。

Special tool available. Please contact your sales representative for details.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

■デジタル表示器 Digital Indicator

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	対応サイズ Applicable Size	スリーブ外径 Sleeve Dia.	スリーブ穴径 Sleeve Hole Dia.	対応テーパ Applicable Taper	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342052	M6 ～ M16	φ 23.5	φ 17.5	1/25	D	93,600
	U¼ ～ ½					
9342053	R (PT) 1/16 ～ 3/8	φ 23.5	φ 17.5	1/16		93,600

1.めねじの形状と、スリーブ外径、穴径をご確認の上、めねじ口元に押し当てられる形状かご確認下さい。
2.デジタル部は、ミツトヨ製デジマチックインジケータを使用しており、DCT75専用プログラムをセットした状態で出荷します。

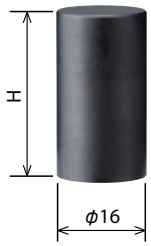
※DCT75及びハイトマスタを必ずセットで購入下さい。

1. After confirming the shape of the internal thread, the sleeve's outer diameter and the hole diameter, please confirm the shape of the internal thread's entrance where the sleeve is fitted against.
2. The digital unit uses the Digimatic Indicator manufactured by Mitutoyo, paired with programs exclusively made for the DCT75.

※Please be sure to purchase the DCT75 and the Height Master as a set.

■ハイトマスタ Height Master

単位:mm　Unit:mm



	ツールNo. EDP No.	サイズ(H) Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	9342043	28	D	12,000
②	9342044	28.25		12,000
③	9342045	28.5		12,000
④	9342046	28.75		12,000
⑤	9342047	29		12,000
⑥	9342048	29.25		12,000
⑦	9342049	29.5		12,000
⑧	9342050	29.75		12,000
⑨	9342051	30		12,000

1.材質：スチール 50 ～55HRC
2.H部許容差：±0.015

※DCT75及びデジタル表示器を必ずセットでご購入下さい。

1. Material: Steel 50 - 55 HRC
2. Tolerance of H : ±0.015

※Please be sure to purchase the DCT75 and the digital display unit as a set.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A, B, C, D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | GG1007

スレッドミル用 径補正ツール
DIAMETER CORRECTION TOOL FOR THREAD MILLS

DCT

6H用メモリ付 for 6H with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342000	M6 × 1 — 1.5D	9	9～	φ 13	72	D	55,000
9342001	M8 × 1.25 — 1.5D	12	12～	φ 13	76		56,200
9342002	M8 × 1 — 1.5D	12	12～	φ 13	76		54,600
9342003	M10 × 1.5 — 1.2D	12	12～	φ 15	86		56,800
9342004	M10 × 1 — 1.2D	12	12～	φ 15	87		56,800
9342005	M12 × 1.75 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	135		58,400
9342006	M12 × 1.5 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	136		57,200
9342007	M12 × 1.25 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	136		58,400
9342008	M14 × 2 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	155		61,200
9342009	M14 × 1.5 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	156		60,600
9342010	M14 × 1 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	158		65,600
9342011	M16 × 2 — 1 D	16	16～	φ 21	226		65,000
9342012	M16 × 1.5 — 1 D	16	16～	φ 21	220		62,400
9342013	M18 × 2.5 — 1 D	18	18～	φ 23	262		69,800
9342014	M18 × 1.5 — 1 D	18	18～	φ 23	257		65,600
9342015	M20 × 2.5 — 1 D	20	20～	φ 25	344		76,000
9342016	M20 × 1.5 — 1 D	20	20～	φ 25	347		69,800
9342017	M24 × 3 — 1 D	24	24～	φ 29	415		88,600

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2.5H、2級、1級めねじにも使用可能です。
3.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. Accommodates 5H, 2 and 1 classes of fit.
3. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

3B用メモリ付 for 3B with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342018	5/16—24UNJF—1.5D	11.9	11.9～	φ 13	74	D	77,000

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

NCプログラム作成ソフトThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

NCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。
パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.

DCT75で径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT75 for Accurate Diameter Measurement

スレッドミル用 径補正ツール(DCT75)を使用すれば、これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.

こんな悩みはありませんか?

Troubled by the following problems?

径補正値の不安。パス回数が増え段取り時間が長い。

めねじ口元有効径が見えるため、パス回数を削減し段取り時間の大幅短縮が可能です。
また、DCTは有効径マイナスも測定可能です。通りゲージが通らないようなめねじでも有効径を測定できます。

Unsure of diameter correction value. Increase passes which results in longer setup time.

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables the reduction of passes to minimize setup time significantly. Moreover, the DCT is able to measure pitch diameter smaller than the tolerance limit. The DCT can measure the pitch diameter of the female internal thread even if it does not fit into the Go-Gauge.

径補正を誤り、めねじを不良(止りゲージOUT)にしてしまった。

めねじ口元有効径が見えるため、安心して径補正をすることができます。
ワークの不良削減にも役立ちます。

An incorrect diameter correction that result in a defective internal thread (gauge-out).

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables reliable diameter corrections. The DCT is useful for reducing defective workpieces.

工具寿命にばらつきがある。

めねじ口元有効径の数値化により、工具交換後のめねじ有効径をほぼ同じに揃える事が可能です。スタート位置を同じにすることで、ゴール位置 (工具寿命)もそろい、工具寿命の安定化を実現します。

Unstable tool life

Digitized measurement ensures consistent internal thread pitch diameters after tool changes. The same starting and finishing position ensures consistent and stable tool life.

径補正ツールDCTで解決します

Solve them with the Diameter Correction Tool (DCT)

DCT (P.501)

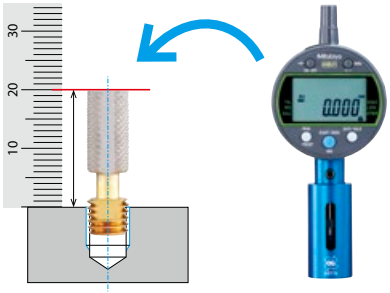
有効径目盛での目視判定

Simple measurement of pitch diameter by visual judgment

DCT75 (P.499)

低コストタイプ
実測、計算方式

Low-cost type
Measurement and calculation system



高機能タイプ
デジタル表示方式

High-performance type
Digital display system

デジタル表示器を低コストタイプに組合わせれば、測定・計算が不要

Eliminate measurement and calculation with the combination of a digital display.

G-LIST No. | TW1033

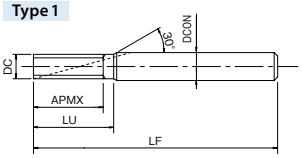
ワンレボリューションスレッドミル
ONE PASS THREAD MILL

The A Brand

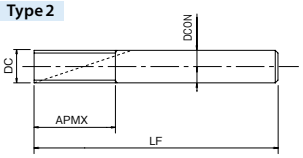
AT-1

切削条件 Cutting Conditions | P.844

Type 1



Type 2



CAD

CARBIDE | EgiAs | 9～13° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331000	M 6	0.75	4.5	75	13.5	16	6	4	1	B	●	26	35,000
8331001		1			14						●	26	35,000
8331002	M 8	0.5	5.7	75	17	–	6		2		●	28	35,000
8331003		1			18						●	27	35,000
8331004		1.25			18.75						●	27	35,000
8331005	M10	1	7.7	85	22	–	8		2		●	54	39,600
8331006		1.25			22.5						●	53	39,600
8331007		1.5			24						●	52	39,600
8331008	M12	1	9.7	100	26	–	10		2		●	99	44,500
8331009		1.25			27.5						●	98	44,500
8331010		1.5			27						●	98	44,500
8331011		1.75			28						●	97	44,500
8331012	M14	0.5	11.7	120	29	–	12	5	2		●	177	65,500
8331013		0.75			30						●	176	65,500
8331014		1									●	175	65,500
8331015		1.5	10.7		31.5	34.5			1		●	166	65,500
8331016		2	9.7	100	32	–	10		2		●	93	44,500
8331017	M16	1	13.7	135	34	39	16		1		●	329	79,200
8331018		1.5			36						●	324	79,200
8331019		2	11.7	120		–	12		2		●	168	65,500
8331020	M18	2.5	11.7	120	42.5	–	12		2		●	162	65,500
8331021	M20	1.5	15.7	135	43.5	–	16		2		●	337	84,000
8331022		2.5	13.7		45	50			1		●	306	79,200
8331023	M24	1.5	19.7	150	51	–	20	6	2		●	575	95,800
8331024		2			52						●	566	95,800
8331025		3			54						●	558	95,800

AT-1 (M) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (M) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1033

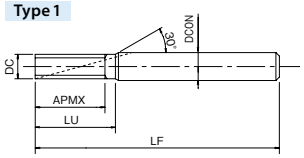
ワンレボリューションスレッドミル
ONE PASS THREAD MILL

The A Brand

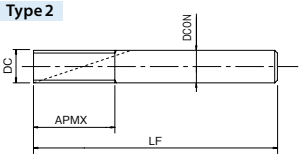
AT-1

切削条件 Cutting Conditions | P.844

Type 1



Type 2



CAD

CARBIDE | EgiAs | 9~13° | SHANK h6

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331026	1/4	20	4.55	75	15.24	17.7	6	4	1	B	●	26	35,900
8331027		28			15.42	17.2					●	26	35,900
8331028	5/16	18	5.7	75	19.75	–	6		2		●	27	35,900
8331029		24			19.04						●	27	35,900
8331030		32			17.47						●	28	35,900
8331031	3/8	16	6.7	85	22.23	25.4	8		1		●	50	35,900
8331032		24			22.22	24.3					●	50	35,900
8331033		32			20.64	22.2					●	52	35,900
8331034	7/16	14	7.7	85	27.21	–	8		2		●	50	35,900
8331035		20			25.40						●	52	35,900
8331036	1/2	13	8.7	100	29.31	33.2	10	5	1		●	88	40,900
8331037		20			27.94	30.4					●	91	40,900
8331038		28			28.12	29.9					●	92	40,900
8331039	9/16	12	9.7	100	33.87	–	10		2		●	94	40,900
8331040		18			32.45						●	96	40,900
8331041	5/8	11	10.7	120	36.94	41.5	12		1		●	157	67,500
8331042		18			35.28	38.1					●	164	67,500
8331043		24			34.91	37					●	167	67,500
8331044	3/4	10	11.7	120	43.18	–	12		2		●	162	67,500
8331045		16			41.29						●	166	67,500
8331046	7/8	9	13.7	135	50.80	56.4	16		1		●	297	88,900
8331047		14			48.98	52.6					●	305	88,900
8331048	1	8	18.7	150	57.15	63.5	20	6	1		●	536	106,000
8331049		20			53.34	55.8					●	559	106,000

AT-1 (U,UNJ) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1033

ワンレボリューションスレッドミル
ONE PASS THREAD MILL

The A Brand

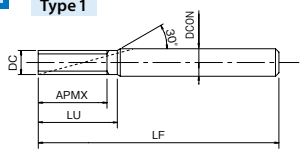
AT-1

切削条件 Cutting Conditions | P.844

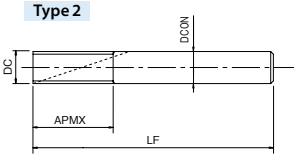
CARBIDE | EgiAs | 9～13° | SHANK h6

CAD

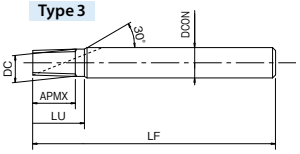
Type 1



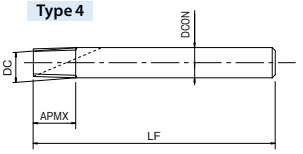
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT)，Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331075	1/16・1/8	28	5.67	60	9.1	—	6	4	4	B	●	22	38,600
8331076	1/8	28	7.67	60	9.1	—	8		4		●	48	43,400
8331077	1/4・3/8	19	9.67	75	14.7	—	10	5	4		●	81	48,700
8331078	3/8	19	11.67	85	14.7	—	12		4		●	125	50,600
8331079	1/2・3/4	14	11.67	85	20	—	12		4		●	119	71,400
8331080	3/4	14	15.67	95	20	—	16		4		●	242	106,000
8331081	1～2	11	19.67	105	27.7	—	20	6	4		●	412	119,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS)，G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331082	1/16・1/8	28	5.67	60	11.8	—	6	4	2	B	●	22	35,000
8331083	1/8	28	7.67	65	14.5	—	8		2		●	41	39,300
8331084	1/4・3/8	19	9.67	80	20.1	—	10	5	2		●	80	41,500
8331085	3/8	19	11.67	100	25.4	—	12		2		●	144	43,400
8331086	1/2～7/8	14	11.67	100	32.7	—	12		2		●	137	65,000
8331087	3/4・7/8	14	15.67	115	39.9	—	16		2		●	281	86,400
8331088	1～2	11	19.67	130	50.8	—	20	6	2		●	483	113,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331089	1/16・1/8	27	5.67	60	10.35	—	6	4	4	B	●	22	38,600
8331090	1/8	27	7.67	60	10.35	—	8		4		●	22	38,600
8331091	1/4・3/8	18	9.67	75	15.52	—	10	5	4		●	75	48,700
8331092	3/8	18	11.67	85	15.52	—	12		4		●	124	76,000
8331093	1/2・3/4	14	15.67	95	19.96	—	16		4		●	244	90,700
8331094	1～2	11½	18.72	105	24.3	28.7	20	6	3		●	402	119,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1034 NEW

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ

THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2D TYPE

The A Brand

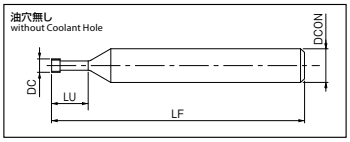
AT-2

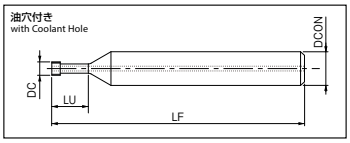
切削条件 Cutting Conditions | P.845

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DURAREY | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331200	M 3×0.5	4.2	2.4	50	6	7.2	6	4	—	B	●	17	10,400
8331201	M 4×0.7	5.3	3.1	50	8	9.7	6		—		●	17	10,600
8331202	M 5×0.8	7	4	50	10	12	6		—		●	17	11,100
8331203	M 6×1	8	4.6	50	12	14.5	6		—		●	17	11,300
8331204	M 8×1.25	10.9	6.2	70	16	19.1	10		—		●	64	17,500
8331205	M10×1.5	13.2	7.5	70	20	23.7	10		Yes		●	63	18,200
8331206	M12×1.75	15.9	9	80	24	28.3	10		Yes		●	75	19,500
8331240	M16×2	21.1	11.7	100	32	37	12		Yes	D	○	141	37,500
8331241	M18×2.5	25.1	14	135	36	42.2	16		Yes		○	329	59,600
8331242	M20×2.5	28.5	15.7	135	40	46.2	16		Yes		○	340	59,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331246	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	8.33	10.3	6	4	—	D	○	17	17,300
8331247	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	9.65	12.2	6		—		○	26	19,300
8331248	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	12.7	15.8	6		—		○	26	19,300
8331249	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	12.7	14.9	6		—		○	26	17,900
8331250	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	15.88	19.4	10		—		○	74	25,700
8331251	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	19.05	23	10		—		○	73	25,700
8331252	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	22.22	26.7	10		Yes		○	73	32,600
8331253	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	25.4	30.2	10		Yes		○	74	32,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○		○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1034 NEW

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ

THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2.5D TYPE

The A Brand

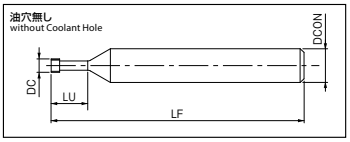
AT-2

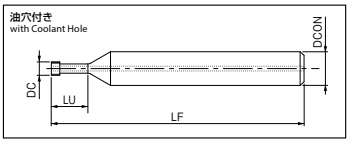
切削条件 Cutting Conditions | P.845

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DURAREY | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331207	M 3× 0.5	4.2	2.4	50	7.5	8.7	6	4	–	B	●	17	10,400
8331208	M 4× 0.7	5.3	3.1	50	10	11.7	6		–		●	17	10,600
8331209	M 5× 0.8	7	4	50	12.5	14.5	6		–		●	17	11,100
8331210	M 6× 1	8	4.6	50	15	17.5	6		–		●	16	11,300
8331211	M 8× 1.25	10.9	6.2	70	20	23.1	10		–		●	59	17,500
8331212	M10× 1.5	13.2	7.5	70	25	28.7	10		Yes		●	59	18,200
8331213	M12× 1.75	15.9	9	80	30	34.3	10		Yes		●	72	19,500
8331243	M16× 2	21.1	11.7	100	40	45	12		Yes	D	○	138	37,500
8331244	M18× 2.5	25.1	14	135	45	51.2	16		Yes		○	316	59,600
8331245	M20× 2.5	28.5	15.7	135	50	56.2	16		Yes		○	330	59,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331254	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	10.42	12.4	6	4	–	D	○	16	17,300
8331255	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	12.07	14.7	6		–		○	25	19,300
8331256	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	15.88	19	6		–		○	25	19,300
8331257	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	15.88	18.1	6		–		○	26	17,900
8331258	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	19.85	23.3	10		–		○	71	25,700
8331259	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	23.81	27.7	10		–		○	69	25,700
8331260	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	27.78	32.3	10		Yes		○	67	32,600
8331261	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	31.75	36.6	10		Yes		○	70	32,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○		○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1034 NEW

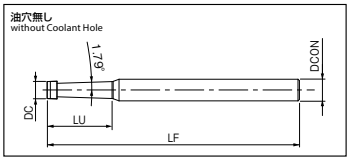
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ

THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS TAPERED PIPE THREAD TYPE

The A Brand

AT-2

切削条件 Cutting Conditions | P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CAD

CARBIDE | DURAREY | SHANK h6

ねじの種類：Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ※1 Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331214	1/16 - 28	1/8 - 28(φ4～8.2)	28	4.86	70	15.8	18	6	4	–	B	●	26	23,100
8331215	1/8 - 28	–	28	5.76	70	16.8	19	6		–		●	27	23,100
8331216	1/4 - 19	3/8 - 19(φ6～14.4)	19	7.98	80	24.76	28	10		–		●	78	33,800
8331217	3/8 - 19	–	19	9.68	80	24.76	28	10		–		●	84	33,800
8331218	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8～23)	14	11.61	110	30.6	35	12		–		●	164	48,700
8331219	1 - 11	1 - 11(φ10～29)	11	15.54	135	39.4	45	16		–	D	○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ※1 Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331234	1/16 - 27	1/8 - 27(φ4～8.43)	27	4.86	70	15.7	18	6	4	–	D	○	25	23,100
8331235	1/8 - 27	–	27	5.76	70	16.7	19	6		–		○	28	23,100
8331236	1/4 - 18	3/8 - 18(φ6～14.27)	18	7.98	80	24.5	28	10		–		○	76	33,800
8331237	3/8 - 18	–	18	9.68	80	24.5	28	10		–		○	80	33,800
8331238	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8～17.86)	14	11.61	110	30.5	35	12		–		○	162	48,700
8331239	1 - 11 1/2	1 - 11 1/2(φ10～28.98)	11.5	15.54	135	39.6	45	16		–		○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○		○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1035 NEW

非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2Dタイプ

HIGH-EFFICIENCY THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR NON-FERROUS MATERIALS 2D TYPE

The A Brand

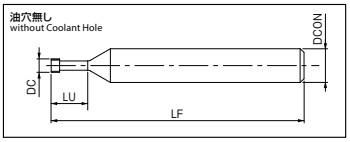
AT-2 R-SPEC

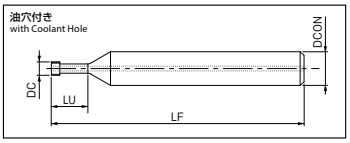
切削条件 Cutting Conditions | P.850

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331220	M 3 × 0.5	2.4	50	6	7.75	6	2	—	D	○	16	10,400
8331221	M 4 × 0.7	3.1	50	8	10.45	6		—		○	16	10,600
8331222	M 5 × 0.8	4	50	10	12.8	6		—		○	17	11,100
8331223	M 6 × 1	4.6	50	12	15.5	6		Yes		○	17	11,300
8331224	M 8 × 1.25	6.2	70	16	20.38	8		Yes		○	42	17,500
8331225	M10 × 1.5	7.5	80	20	25.25	10		Yes		○	72	18,200
8331226	M12 × 1.75	9	80	24	30.13	10		Yes		○	72	19,500

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC														○	○	○		○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1035 NEW

非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2.5Dタイプ

HIGH-EFFICIENCY THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR NON-FERROUS MATERIALS 2.5D TYPE

The A Brand

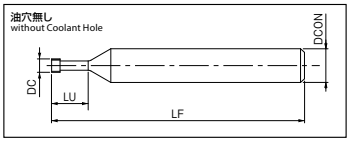
AT-2 R-SPEC

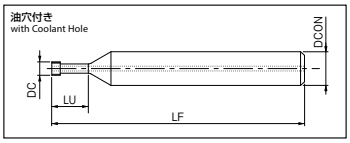
切削条件 Cutting Conditions | P.850

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331227	M 3 × 0.5	2.4	50	7.5	9.25	6	2	—	D	○	17	10,400
8331228	M 4 × 0.7	3.1	50	10	12.45	6		—		○	16	10,600
8331229	M 5 × 0.8	4	50	12.5	15.3	6		—		○	16	11,100
8331230	M 6 × 1	4.6	50	15	18.5	6		Yes		○	16	11,300
8331231	M 8 × 1.25	6.2	70	20	24.38	8		Yes		○	41	17,500
8331232	M10 × 1.5	7.5	80	25	30.25	10		Yes		○	68	18,200
8331233	M12 × 1.75	9	80	30	36.13	10		Yes		○	66	19,500

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC														○	○	○		○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1024

小径ねじ用 プラネットカッタ
SMALL DIAMETER PLANET CUTTER

WH-VM-PNC

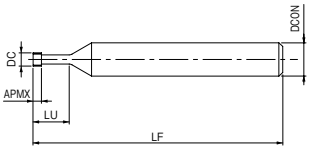
切削条件 Cutting Conditions | P.851

M1 ～ M5の小径めねじをフライス加工で作るプラネットカッタです。付加価値の高い工作物の不良防止や下穴余裕の無いねじ立てに最適です。

A planet cutter for small sizes M1-M5. Best for an expensive work material which cannot have scraps and not much cleanse at the bottom of the hole.

S1～1.4
M1～1.8

M2～5
No.8



CAD

CARBIDE | SS (DC ≦ 1.3) or WXS (1.5≦ DC) | 11° | SHANK h6

ねじの種類：S

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900495	S1	0.25	0.72	40	0.25	1	2.75	3	3	B	●	9	11,500
3900496	S1.2	0.25	0.91	40	0.25		3.25				●	9	11,500
3900497	S1.4	0.3	1.05	40	0.3		3.8				●	9	11,500

WH-VM-PNC(S)はめねじ加工専用です。

WH-VM-PNC (S) is only for milling internal threads.

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900495	M1	0.25	0.72	40	0.25	1	2.75	3	3	B	●	9	11,500
3900496	M1.2	0.25	0.91	40	0.25		3.25				●	9	11,500
3900497	M1.4	0.3	1.05	40	0.3		3.8				●	9	11,500
3900498	M1.6	0.35	1.2	40	0.35		4.35				●	9	11,500
3900499	M1.7	0.35	1.3	40	0.35		4.85				●	9	11,500

WH-VM-PNC(M)はめねじ加工専用です。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900500	M2	0.4	1.5	40	1.2	3	4.4	6	3	B	●	21	26,300
3900501	M2.5	0.45	1.9	40	1.4		5.6				●	21	26,300
3900502	M3	0.5	2.4	40	1.5		6.5				●	21	26,300
3900503	M4	0.7	3.1	40	2.1		8.7				●	20	26,300
3900504	M5	0.8	4	40	2.4		10.8				●	20	26,300

WH-VM-PNC (M) is only for milling internal threads.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900513	No.8	32	3.2	40	2.4	3	9.1	6	3	B	●	20	26,300

WH-VM-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。

WH-VM-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WH-VM-PNC	**M1 ～ M1.8**																								
	○	○	○						◎		○	○	○			◎		◎	◎	◎	◎	○		○	○
	M2 ～																								
	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○		○	○	○			○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1021

スチール用 プラネットカッタ
PLANET CUTTER FOR STEELS

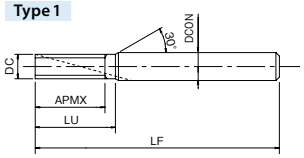
WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.851

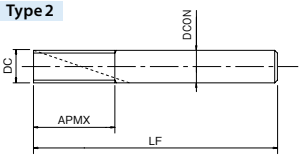
従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高能率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。

One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainress steeel, prehardened steel applications.

Type 1



Type 2



CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1	C	▲	84	44,500
8305741	M14	0.75	10	85	29.3	—	10		2		▲	86	44,500

WX-ST-PNC(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.503）へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305765	M18	2.5	14	105	40	45	16	5	1	C	▲	240	79,200
8305784	M24	2	20	120	50	—	20	6	2		▲	456	114,000

WX-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305800	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	4	1	C	▲	22	35,900
8305801		28			10	10.9					▲	22	35,900
8305806	5/16	24	6.2	65	12.7	14.1	8		1		▲	41	35,900
8305811	3/8	24	7.6	65	14.8	—	8		2		▲	42	35,900
8305815	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	10		1		▲	72	40,900
8305816		20			17.8	19.1					▲	74	40,900

WX-ST-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.504）へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305820	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	5	1	C	▲	75	40,900
8305830	9/16	18	11.4	85	22.6	24	12		1		▲	125	67,500
8305832	5/8	11	10.9	85	25.4	27.7	12		1		▲	118	67,500
8305835	3/4	10	15.7	95	30.5	—	16		2		▲	243	88,900
8305838	7/8	9	18.9	110	33.9	36.7	20	6	1		▲	420	106,000
8305842	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20		1		▲	404	106,000

WX-ST-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.504).

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1021

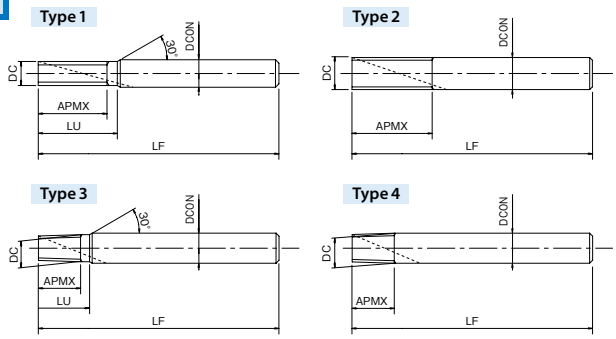
スチール用 プラネットカッタ
PLANET CUTTER FOR STEELS

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.851

CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高能率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。
One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainress steeel, prehardened steel applications.



ねじの種類：R(PT)，Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305912	3/8	19	11	85	14.7	20	12	5	3	C	▲	129	50,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：Rp(PS)，G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305949	1/16・1/8	28	5.9	60	11.8	—	6	4	2	C	▲	23	35,000
8305962	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12	5	1		▲	120	43,400

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305965	3/4・7/8	14	16	110	39.9	—	16	5	2	C	▲	277	86,400
8305968	1～2	11	20	125	50.8	—	20	6	2		▲	465	113,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305868	1～2	11½	20	95	24.3	—	20	6	4	C	▲	370	119,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1022

スチール用 油穴付き プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

WXO-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.851

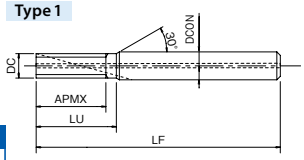
油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。

Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.

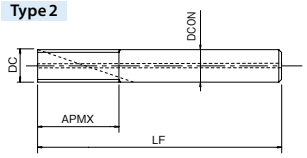
CAD

CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304700	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6		1		●	21	38,500
8304701		1			13						●	20	38,500
8304710	M8	0.5	6	65	16.5	—	6	4	2		●	24	38,500
8304711		1			17						●	24	38,500
8304712		1.25			17.5						●	24	38,500
8304721	M10	1	7.5	70	21	26	8		1	C	●	43	43,300
8304723		1.5			22.5						●	42	43,300
8304732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1		●	82	48,400
8304733		1.5			25.5						●	82	48,400
8304734		1.75			26.3						●	82	48,400
8304740	M14	0.5	10	85	28.5	—	10		2		●	84	48,400
8304741		0.75			29.3						●	84	48,400

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304742	M14	1	10	85	29	—	10	5	2		●	84	48,400
8304743		1.5			30						●	81	48,400
8304744		2			30						●	81	48,400
8304752	M16	1	12	95	33	—	12		2		●	134	72,000
8304753		1.5			34.5						●	134	72,000
8304754		2			34					C	●	132	72,000
8304773	M20	1.5	16	105	42	—	16		2		●	260	92,100
8304775		2.5			42.5						●	255	92,100
8304783	M24	1.5	20	120	49.5	—	20	6	2		●	448	121,000
8304784		2			50						●	444	121,000
8304786		3			51						●	436	121,000

WXO-ST-PNC(M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

WXO-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WXO-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1020

非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR NONFERROUS METAL AND HEAT-RESISTANT ALLOY

WX-PNC

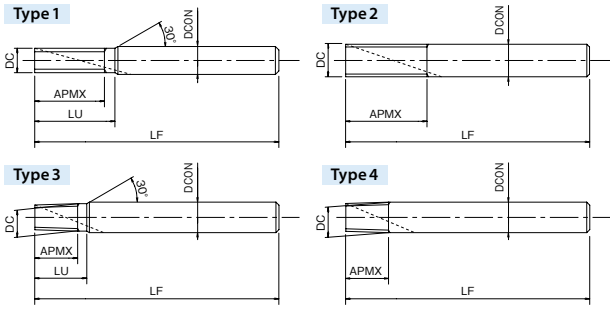
切削条件 Cutting Conditions | P.851

マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

CAD

CARBIDE | WX | 30° | SHANK h6



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900000	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	3	1	B	●	21	34,000
3900001		1			13						●	20	34,000
3900009	M8	0.5	6	65	16.5	—	6		2		●	24	34,000
3900011		1			17						●	24	34,000
3900012		1.25			17.5						●	23	34,000
3900021	M10	1	7.5	70	21	26	8		1		●	43	38,500
3900023		1.5			22.5						●	41	38,500
3900032	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	4	1		●	84	42,800
3900033		1.5			25.5						●	84	42,800
3900034		1.75			26.3						●	83	42,800
3900036	M14	0.5	10	85	28.5	—	10		2		●	87	42,800
3900041		0.75			29.3						●	86	42,800

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900042	M14	1	10	85	29	—	10	4	2	B	●	85	42,800
3900043		1.5			30						●	85	42,800
3900044		2			30						●	85	42,800
3900052	M16	1	12	95	33						●	137	63,200
3900053		1.5			34.5		12		2		●	135	63,200
3900054		2			34						●	135	63,200
3900065	M18	2.5	14	105	40	45	16		1		●	239	76,800
3900073	M20	1.5	16	105	42	—	16		2		●	260	81,000
3900075		2.5			42.5					C	●	256	84,000
3900083	M27	1.5	20	120	49.5	—	20	5	2	B	●	449	106,000
3900084		2			50					C	●	442	111,000
3900086		3			51						●	436	111,000

WX-PNC(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

WX-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：U, UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900350	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	3	1	C	●	22	35,000
3900351		28			10	10.9					●	22	35,000
3900355	5/16	18	6.2	65	12.7	14.1	8		1		●	41	35,000
3900356		24									●	41	35,000
3900360	3/8	16	7.6	65	14.3	—	8		2		●	42	35,000
3900361		24			14.8						●	42	35,000
3900365	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	10		1		●	72	39,600
3900366		20			17.8	19.1					●	73	39,600
3900370	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	4	1		●	75	39,600

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900371	1/2	20	9.4	75	19.1	20.4	10	4	1	C	●	76	39,600
3900375	9/16	12	10.9	85	23.3	25.4	12		1		●	120	65,500
3900380		18	11.4		22.6	24					●	125	65,500
3900382	5/8	11	10.9	85	25.4	27.7	12		1		●	118	65,500
3900385	3/4	10	15.7	95	30.5	—	16		2		●	240	86,400
3900388	7/8	9	18.9	110	33.9	36.7	20		1		●	418	103,000
3900390		12				36					●	422	84,000
3900392	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20		1		●	403	103,000

WX-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

WX-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-PNC	○										○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1020

非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR NONFERROUS METAL AND HEAT-RESISTANT ALLOY

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.851

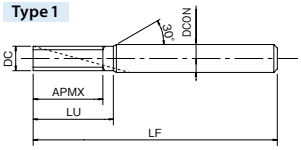
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

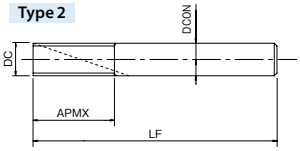
CAD

CARBIDE | WX | 30° | SHANK h6

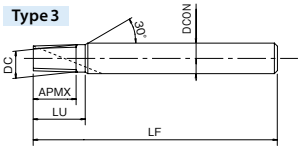
Type 1



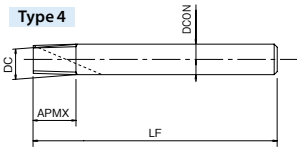
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT) , Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900199	1/16・1/8	28	5.9	60	9.1	—	6	3	4	B	●	23	37,400
3900201	1/8	28	7.5	60	9.1	12.7	8		3		●	40	42,300
3900211	1/4・3/8	19	10	75	14.7	—	10	4	4		●	78	47,100
3900212	3/8	19	11	85	14.7	20	12		3		●	128	49,200

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900214	1/2・3/4	14	12	85	20	—	12	4	4	B	●	123	69,500
3900215	3/4	14	16	85	20	—	16		4		●	223	103,000
3900218	1～2	11	20	95	27.7	—	20	5	4	C	●	357	116,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900299	1/16・1/8	28	5.9	60	11.8	—	6	3	2	C	●	23	34,000
3900301	1/8	28	7.5	65	14.5	15.4	8		1		●	43	38,500
3900311	1/4・3/8	19	10	75	20.1	—	10	4	2		●	76	40,400
3900312	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12		1		●	121	42,300

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900314	1/2～7/8	14	12	95	32.7	—	12	4	2	C	●	134	63,100
3900315	3/4・7/8	14	16	110	39.9	—	16		2		●	272	83,900
3900318	1～2	11	20	125	50.8	—	20	5	2		●	451	111,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900259	1/16・1/8	27	5.9	60	10.3	—	6	3	4	B	●	23	37,400
3900261	1/4・3/8	18	10	75	15.5	—	10	4	4		●	77	47,100

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900265	1/2・3/4	14	16	85	20	—	16	4	4	C	●	220	88,200
3900268	1～2	11½	20	95	24.3	—	20	5	4		●	362	116,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-PNC	○										○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1016

超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ

SOLID CARBIDE SPIRAL PLANET CUTTER

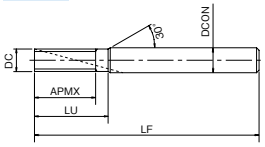
OT-SFT-PNGT

切削条件 Cutting Conditions | P.851

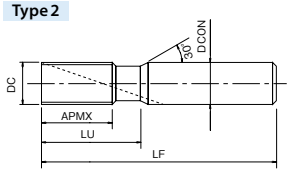
スパイラル溝のため、切削時の負荷が低減され、ストレート溝タイプよりも、高送りができ、高能率加工が可能です。

Due to helix flute, cutting torque is decreased. It is capable of more highly efficient operation than that one with straight flute with high feed.

Type 1



Type 2



CARBIDE | FX | 15° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306532	M 12	1.25	9	90	24	–	10	4	1	B	▲	87	72,500
8306544	M 14	2	10	90	25	–	10		2		▲	86	85,500
8306575	M 20	2.5	16	125	40	–	16		2		▲	304	147,000
8306583	M 27	1.5	20	145	50	60	20	5	2		▲	556	217,000
8306584		2				–					▲	553	217,000
8306586		3									▲	545	217,000

OT-SFT-PNGT(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.503）へ切り替え生産させていただいております。

OT-SFT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SFT-PNGT	◎	◎	○	○	○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1015

超硬汎用 プラネットカッタ
SOLID CARBIDE PLANET CUTTER

OT-PNGT

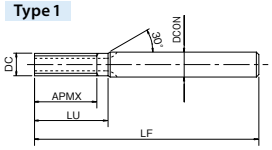
切削条件 Cutting Conditions | P.852

超硬合金製のため、工具のたわみがなくハイス製よりも加工時間の短縮が可能です。FXコーティングを施すことによって、長寿命を実現しています。

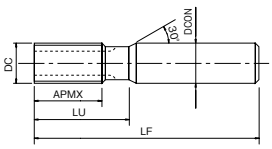
Compared to HSS tools, deflection-resistant tungsten carbide tools have a much shorter processing time. The FX coating provides extended tool life.

CARBIDE | FX | SHANK h6

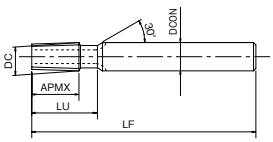
Type 1



Type 2



Type 3



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306232	M 12	1.25	9	90	24	–	10	4	1	B	▲	86	69,000
8306273	M 20	1.5	16	125	40	50	16		2		▲	303	141,000
8306276		2.5				–					▲	297	141,000
8306287	M 27	3	20	145	50	–	20	5	2		▲	541	208,000

OT-PNGT(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.503）へ切り替え生産させていただいております。

OT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306410	3/8	19	10	80	16	23	10	4	2	B	▲	80	81,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-PNGT	◎	◎	○	○	○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1082

ハイス プラネットカッタ
HSS PLANET CUTTER

PNGT

切削条件 Cutting Conditions | P.852

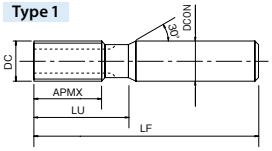
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。１本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

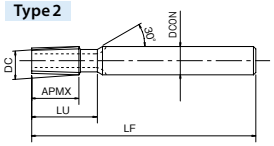
HSS-Co | TiN | SHANK h6

CAD

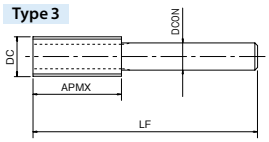
Type 1



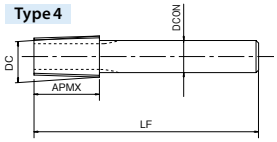
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306012	M14	1	10	90	25	32	10	4	1	B	●	52	49,400
8306013		1.5									●	52	45,000
8306022	M16	1	12	105	30	38	12		1		●	88	52,300
8306023		1.5									●	87	48,400
8306024		2									●	87	48,400
8306032	M20	1	16	125	40	50	16		1		●	177	59,800
8306033		1.5									●	175	54,800
8306034		2									●	173	54,800
8306035		2.5									●	173	54,800
8306036		3									●	170	54,800
8306042	M27	1	20	145	50	60	20	5	1		●	320	66,800
8306043		1.5									●	317	61,200
8306044		2									●	315	61,200
8306046		3									●	310	61,200
8306047		3.5									●	306	61,200
8306052	M34	1	25	165	65	—	20	6	3		●	441	77,900
8306053		1.5									●	439	71,800
8306054		2									●	436	71,800
8306056		3									●	419	71,800
8306063	M42	1.5	32	210	80	—	25		3		●	906	84,500
8306064		2									●	901	84,500
8306066		3									●	890	84,500

PNGT(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

PNGT (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
PNGT	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1082

ハイス プラネットカッタ
HSS PLANET CUTTER

PNGT

切削条件 Cutting Conditions | P.852

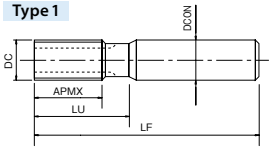
CAD

HSS-Co | TiN | SHANK h6

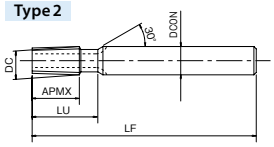
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。１本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

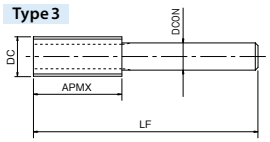
Type 1



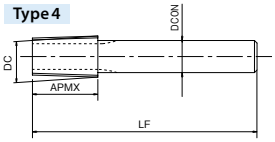
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT) , Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306111	3/8	19	10	80	16	23	10	4	2	B	●	47	51,900
8306114	1/2・3/4	14	12	95	20	28	12		2		●	82	55,500
8306115	3/4	14	16	110	25	35	16		2		●	162	60,300
8306118	1～2	11	20	125	32	42.5	20	5	2		●	284	65,500
8306119	1-1/2・2～6	11	32	175	50	–	25	6	4		●	733	85,500

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306121	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	●	48	43,700
8306124	1/2 ～7/8	14	12	95	20	–	12		1		●	83	46,400
8306125	3/4 ・7/8	14	16	110	25	35	16		1		●	158	51,000
8306128	1～ 3-1/2	11	20	125	32	42.5	20	5	1		●	282	55,700
8306129	1-1/2 ～6	11	32	175	50	–	25	6	1		●	723	72,800

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306131	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	●	47	43,700
8306134	1/2 ～7/8	14	12	95	20	–	12		1		●	82	46,400
8306135	3/4 ・7/8	14	16	110	25	35	16		1		●	164	51,000
8306138	1～ 3-1/2	11	20	125	32	42.5	20	5	1		●	283	55,700
8306139	1-1/2 ～6	11	32	175	50	–	25	6	3		●	723	72,800

PNGT(G(PF))はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

PNGT (G (PF)) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
PNGT	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

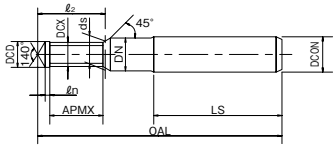
G-LIST No. | TW1013

複合加工用 スーパープラネット
SUPER-PLANET CUTTER FOR MULTIFUNCTION MILLING

DR-PNAC

切削条件 Cutting Conditions | P.852

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。
With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



CARBIDE | FX | 25° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330400	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8			●	34	66,300
8330412	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			●	65	76,200
8330413	M 8 × 1 -2D	6.7	75	15.1	1.3	18.5	40	7	8.3	9	10			●	66	80,200
8330424	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			●	95	86,400
8330425	M 10 × 1.25 -2D	8.5	79	20.1	1.5	24	45	8.8	10.3	11	12	2	C	●	96	90,700
8330426	M 10 × 1 -2D	8.7	79	20.1	1.5	24	45	9	10.3	11	12			●	96	90,700
8330436	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			●	178	115,000
8330437	M 12 × 1.5 -2D	10.2	89	24.1	1.8	28.6	48	10.5	12.3	13.5	16			●	179	121,000
8330438	M 12 × 1.25 -2D	10.2	89	23.9	1.8	28.3	48	10.8	12.3	13.5	16			●	180	121,000

DR-PNACはめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. 加工ねじ深さ＝呼び径×2

DR-PNAC is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Tapping length=thread dia.×2

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-PNAC												◎	○		○	○			◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1014

複合加工用 油穴付き スーパープラネット

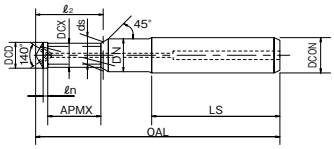
SUPER-PLANET CUTTER FOR MULTIFUNCTION MILLING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

DR-O-PNAC

切削条件 Cutting Conditions | P.852

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。

With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



CARBIDE | FX | 25° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330500	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	●	32	72,500
8330512	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			●	59	82,900
8330524	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			●	107	93,400
8330536	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			●	175	124,000

DR-O-PNACはめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. DR-O-PNACには底刃二番面に油穴があります。
3. 加工ねじ深さ＝呼び径×2

DR-O-PNAC is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. DR-O-PNAC has oil hole.
3. Tapping length=thread dia.×2

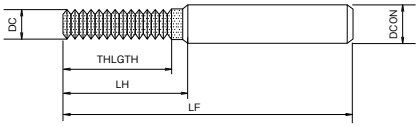
G-LIST No. | TP1000

電着ダイヤモンドタップ　セラタップ

ELECTROPLATED DIAMOND TAPS FOR CERAMICS

ED-PNT

切削条件 Cutting Conditions | P.843



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315981	2.2 × 7.5 × P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C	●	7	25,900
8315982	3 × 9.8 × P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325		●	15	27,300
8315983	3.7 × 12 × P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325		●	15	28,100
8315984	4.5 × 15 × P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325		●	26	29,700
8315985	6 × 20 × P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325		●	26	31,000
8315986	7.5 × 24 × P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325		●	45	36,900
8315987	9 × 30 × P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325		●	48	39,500
8315988	10 × 34 × P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325		●	48	46,800

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-O-PNAC												◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P0.5	M 13 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.5 ISO TM2		
	M 17 ～	TMC16-3 124/001	3I 0.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 19 ～	TM2C20-2	2I 0.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 21 ～	TMNC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 22 ～	TMC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 24 ～	TMLC25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 28 ～	TM2C25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 51 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.5 ISO TM2		
P0.75	M 14 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.75 ISO TM2		
	M 18 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 19 ～	TM2C20-2	2I 0.75 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 22 ～	TMNC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 25 ～	TMLC25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 29 ～	TM2C25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 52 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.75 ISO TM2		
P1	M 15 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.0 ISO TM2		
	M 19 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.0 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 20 ～	TM2C20-2	2I 1.0 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 22 ～	TMNC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 25 ～	TMLC25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 28 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.0 ISO TM2		
	M 29 ～	TM2C25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 33 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 41 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 46 ～	TM2C32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 53 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 66 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 83 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M103 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M128 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.0 ISO TM2		
P1.25	M 16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.25 ISO TM2		
	M 20 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.25 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 21 ～	TM2C20-2	2I 1.25 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 23 ～	TMNC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 24 ～	TMC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 26 ～	TMLC25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 29 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.25 ISO TM2		
	M 30 ～	TM2C25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 35 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 42 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 48 ～	TM2C32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 55 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 68 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 85 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M105 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M130 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.25 ISO TM2		
P1.5	M 16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.5 ISO TM2		
	M 20 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M22 ～ M52 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M13 ～ M20

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P1.5	M 22 ～	TM2C20-2	2I 1.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 24 ～	TMNC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 25 ～	TMC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 26 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 27 ～	TMLC25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 28 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 30 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.5 ISO TM2		
	M 31 ～	TM2C25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 33 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 35 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 39 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 40 ～	TMC32-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 43 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 45 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 48 ～	TM2C32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 51 ～	TMC40-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	M 56 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.5 ISO TM2		
	M 59 ～	TMLC42-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 69 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 86 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M106 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M131 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.5 ISO TM2		
P1.75	M 21 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 25 ～	TMNC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 26 ～	TMC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 28 ～	TMLC25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 31 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.75 ISO TM2		
	M 32 ～	TM2C25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 36 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 44 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 49 ～	TM2C32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 57 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 70 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 87 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M107 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M132 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.75 ISO TM2		
P2	M 14 ～ M21	TMC12-2、TMC20-2	2I 2.0 ISO TM 028/004		
	M 22 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 25 ～	TMNC20-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 26 ～	TMC20-3	3I 2.0 ISO TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 28 ～	TMLC25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 29 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 32 ～	TMC25-5 124/004	5I 2.0 ISO TM2		
	M 33 ～	TM2C25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 34 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 37 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 39 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 42 ～	TMC32-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 44 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 45 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 50 ～	TM2C32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M53 ～ M94 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M22 ～ M52

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P2	M 53 ～	TMC40-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 57 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 60 ～	TMLC42-6B	6BI 2.0 ISO TM2	TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 70 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 87 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M107 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M132 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.0 ISO TM2		
P2.5	M 20 ～ M21	TMC16-3 124/001	3I 2.5 ISO TM 028/005		
	M 22 ～ M34	TMC25-4 124/002	4I 2.5 ISO TM 028/006		
	M 27 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 34 ～	TMC25-5 124/004	5I 2.5 ISO TM2	TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 40 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 47 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 52 ～	TM2C32-5	5I 2.5 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 73 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 90 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M110 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M135 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.5 ISO TM2		
P3	M 24 ～ M35	TMC25-4 124/002	4I 3.0 ISO TM 028/007		
	M 27 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 35 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36 ～ M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM 028/009		
	M 37 ～	TMC25-5 124/004	5I 3.0 ISO TM2		
	M 41 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 42 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 47 ～	TMC32-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 48 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 50 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 55 ～	TM2C32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 58 ～	TMC40-6B、TMLC42-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 75 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 92 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M112 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M137 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.0 ISO TM2		
P3.5	M 30 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～ M37	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM 028/008		
	M 36 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 41 ～	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM2		
	M 42 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 48 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 53 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 54 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 58 ～	TM2C32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 62 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 77 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 94 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M114 ～ M103 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M53 ～ M94

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P3.5	M114～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M139～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.5 ISO TM2		
P4	M 36～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
				TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36～M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM 028/010		
	M 42～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 44～	TMC25-5 124/004	5I 4.0 ISO TM2		
	M 48～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54～	TMC32-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 55～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 56～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 60～	TMC40-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 62～	TM2C32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 64～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 68～	TMLC42-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 78～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 95～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M115～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M140～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.0 ISO TM2		
P4.5	M 42～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 42～M52	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM 028/011		
	M 48～	TMC25-5 124/004	5I 4.5 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 53～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 54～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58～	TMC32-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 60～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.5 ISO TM2		
		TMC40-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 62～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 66～	TM2C32-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 70～	TMLC42-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 80～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 97～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M117～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M142～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.5 ISO TM2		
P5	M 48～	TMC32-6B	6BI 5.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58～	TMC40-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 62～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 72～	TMLC42-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 99～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
P5.5	M 56～	TMC32-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 60～	TMC40-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M 63～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 74～	TMLC42-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M101～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
P6	M 64～	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 76～	TMLC42-6B	6BI 6.0 ISO TM2		
	M103～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 6.0 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

工具選定表 Selection Chart

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
48	1/2 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 48 UN TM2		
	3/4 ～	TM2C20-2	2I 48 UN TM2		
32	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 32 UN TM2		
	11/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 32 UN TM2		
	3/4 ～	TM2C20-2	2I 32 UN TM2		
		TMC16-3	3I 32 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 32 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 32 UN TM2		
	1 1/8 ～	TM2C25-3	3I 32 UN TM2		
28	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 28 UN TM2		
	3/4 ～	TMC16-3、TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 28 UN TM2		
	13/16 ～	TM2C20-2	2I 28 UN TM2		
		TMC16-3	3I 28 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3	3I 28 UN TM2		
	15/16 ～	TMC20-3	3I 28 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 28 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 28 UN TM2		
24	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 24 UN TM2		
	3/4 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 24 UN TM2		
	13/16 ～	TM2C20-2	2I 24 UN TM2		
		TMC16-3	3I 24 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3	3I 24 UN TM2		
	15/16 ～	TMC20-3	3I 24 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 24 UN TM2		
	1 1/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 24 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 24 UN TM2		
	1 5/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 24 UN TM2		
	1 5/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 24 UN TM2		
	1 7/8 ～	TM2C32-5	5I 24 UN TM2		
20	5/8 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 20 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 20 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 20 UN TM2		
		TMC16-3	3I 20 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 20 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 20 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 20 UN TM2		
	1 3/8 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 20 UN TM2		
	1 5/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 20 UN TM2		
	1 7/8 ～	TM2C32-5	5I 20 UN TM2		
18	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 18 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 18 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 18 UN TM2		
		TMC16-3	3I 18 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 18 UN TM2		
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/8 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 18 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 11/16 ～ 1 1/8 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size ½ ～ 1⅜

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
18	1 11/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 18 UN TM2		
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 18 UN TM2		
16	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 16 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 16 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 16 UN TM2		
		TMC16-3	3I 16 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 16 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 16 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 16 UN TM2		
	1 1/8 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 3/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 16 UN TM2		
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 16 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 16 UN TM2		
	1 9/16 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 11/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 16 UN TM2		
	1 3/4 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 16 UN TM2		
	2 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
14	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 14 UN TM2		
	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 14 UN TM2		
	15/16 ～	TM2C20-2	2I 14 UN TM2		
		TMC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 14 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 14 UN TM2	TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 14 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 14 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 14 UN TM2		
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 14 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 14 UN TM2		
	2 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
13	7/8 ～	TMC16-3、124/001 TMNC16-3	3I 13 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 13 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 13 UN TM2		
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 13 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 13 UN TM2		
12	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 12 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 12 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3	3I 12 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMC20-3	3I 12 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 12 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 3/16 ～ 2 3/8 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size 1 11/16 ～ 1 1/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
12	1 3/16 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 12 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 12 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 12 UN TM2		
	1 9/16 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 12 UN TM2		
	1 13/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	2 ～	TM2C32-5	5I 12 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
11.5	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMLC25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 11.5 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11.5 UN TM2		
	1 13/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11.5 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 11.5 UN TM2		
11	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 11 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 11 UN TM2		
10	1 1/16 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 1/4 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 5/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 10 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 9/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 10 UN TM2		
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 7/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 10 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 1/16 ～	TM2C32-5	5I 10 UN TM2		
	2 1/4 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
9	1 3/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 9 UN TM2		
	1 11/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 9 UN TM2		
	2 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 9 UN TM2		
	2 3/16 ～	TM2C32-5	5I 9 UN TM2		
8	1 1/16 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 3/16 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 3/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 8 UN TM2		
	1 7/16 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 11/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 8 UN TM2		
	1 13/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 8 UN TM2		
	2 1/8 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 3/16 ～	TM2C32-5	5I 8 UN TM2		
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 1/8 ～ 2 1/2 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size 1 3/16 ～ 2 3/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
7	1 1/8 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 1/4 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 1/2 ～	TMC25-5 124/004	5I 7 UN TM2		
	1 13/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 7 UN TM2		
	2 1/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 7 UN TM2		
	2 11/16 ～	TM2C32-5	5I 7 UN TM2		
6	1 3/8 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 1/2 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 5/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 6 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 15/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 6 UN TM2		
	2 1/8 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 3/16 ～	TMC32-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 1/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 6 UN TM2		
	2 7/16 ～	TM2C32-5	5I 6 UN TM2		
	2 3/8 ～	TMC40-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 9/16 ～	TMLC42-6B	6BI 6 UN TM2		
5	1 3/4 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 7/8 ～	TMC32-6B	6BI 5 UN TM2		
	1 15/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 3/16 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 5/16 ～	TMC40-6B	6BI 5 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 7/8 ～	TMLC42-6B	6BI 5 UN TM2		
4.5	2 ～	TMC32-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 1/4 ～	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 3/8 ～	TMC40-6B	6BI 4.5 UN TM2		
	1 15/16 ～	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
4	2 1/16 ～	TMLC42-6B	6BI 4 UN TM2		
	2 1/2 ～	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 4 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D48-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM

※青文字は受注生産となります。

※Blue characteres are special order items.

G-LIST No. | FL1062

ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER) SINGLE POINT

HY-PRO P PNTC シングルポイント

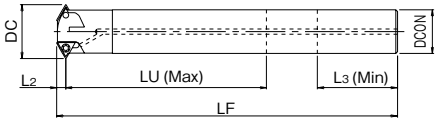
切削条件 Cutting Conditions | P.852

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M 4 S C 2 5 C 3 1 - 1 1 5 - 2 U

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	刃数 No.of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	シャンク形状 Shank Shape	工具径 DC	最大加工長 LU	使用できるインサートサイズ Insert Size
		S シングルポイント Single Point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.		C ストレートシャンク Straight Shank (全てCです。) All sizes are listed as C.			インサートサイズ記号 Insert Size No. / インサートサイズ Insert Size / インサート内接円径 Inscribed Circle: 2U / 1/4"U / 6.35mm; 3U / 3/8"U / 10 mm

■シングルポイント ボディ(ストレートシャンク)
Single point body (Straight Shank)



単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	最大加工長 LU	山の位置 L2	最小把持長さ L3	シャンク径 DCON	外径 DC	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710871	TM2SC 18C23- 86-2U	2U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	C	48,400
7710872	TM3SC 20C26-105-2U		186	105	5.4	40	20	26	3		56,100
7710873	TM4SC 25C31-115-2U		196	115	5.4	46	25	31	4		77,000
7710874	TM3SC 28C36-144-3U	3U	222	144	8	60	28	36.5	3		74,300

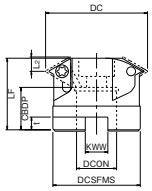
・シングルポイント ボディはめねじ専用です。 ・Single point body is available only for milling internal threads.
・最大加工長は、一般的な使い方をした場合の参考値です。・The maximum milling length is a reference value for general use.
・最小把持長さは参考値です。使用するツーリングの最小把持長さを優先して下さい。
・The minimum holding length is a reference value. The minimum holding length of the tooling to be used takes precedence.
・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

T M 6 S C D 5 6 - 2 2 - 3 U

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	刃数 No. of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	D+外径 D + DC	穴径 DCON	使用できるインサートサイズ Insert Size
		S シングルポイント Single point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	DCサイズは、φ42, 48, 56です。 DC sizes: φ42, 48, 56	DCONサイズは、φ16, 22です。 DCON sizes: φ16, 22	インサートサイズ記号 Insert Size No. / インサートサイズ Insert Size / インサート内接円径 Inscribed Circle: 3U / 3/8"U / 10mm

■シングルポイント ボディ(ボアタイプ)
Single point body (Bore Type)



単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DC	KWW	穴径 DCON	DCSFMS	全長 LF	CBDP	t	山の位置 L2	刃数 ZEFP	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
–	TM4SC D42-16-3U	3U	42	8.4	16	34	40	19.6	5.6	8	4	M 8 ×1.25	*	–
–	TM5SC D48-22-3U		48	10.4	22	40	40	21.1	6.3	8	5	M10 ×1.5		–
7710881	TM6SC D56-22-3U		56	10.4	22	48	40	21.1	6.3	8	6	M10 ×1.5	C	87,700

・シングルポイント ボディはめねじ専用です。 ・Single point body is available only for milling internal threads.
＊印は受注生産品となります。標準価格はお問合せ下さい。・Sizes marked with ＊ are special order items.
・FMH型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。・Please use with FMH type face mill arbor.
・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER) SINGLE POINT

HY-PRO P PC-CTI シングルポイント

インサート PC-CTI の呼び記号一覧表 Explanation

2 U I D B 6 0 T M

インサートサイズ Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
2U	1/4"U	6.35mm
3U	3/8"U	10 mm

めねじ用 Internal thread

適応ピッチ・山数 Pitch and T.P.I.

	適応ピッチ Pitch	適応山数 T.P.I
DB	1.5-2	16-12
DC	2.5-4	10- 6
DE	2.5-3.5	10- 7
DH	4 -6	6- 4

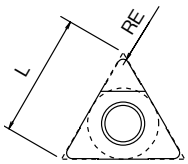
適応ねじ種類 Applicable thread types

60	メートルねじ・ユニファイねじ Metric・Unified Screw Thread

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling

■メートルめねじ用・ユニファイめねじ用インサート Inserts for Metric and Unified screw thread (internal)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ねじ Applicable Thread ピッチ TP	適応ねじ Applicable Thread 山数 TPI	L	コーナR RE	材種 Tool Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7716551	**2UIDB60 TM**	2U	1.5 ～ 2	16 ～ 12	11	0.06	VBX	C	3,590
7716552	**2UIDC60 TM**		2.5 ～ 4	10 ～ 6	11	0.14	VBX		3,590
7716553	**3UIDB60 TM**	3U	1.5 ～ 2	16 ～ 12	16	0.06	VBX		3,850
7716554	**3UIDE60 TM**		2.5 ～ 3.5	10 ～ 7	16	0.14	VBX		3,850
7716555	**3UIDH60 TM**		4 ～ 6	6 ～ 4	16	0.25	VBX		3,850

・ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
・片面3コーナが使えます。 ・Three corners per side can be used.

■部品 (ストレートシャンク) Spare Parts (Straight Shank)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2U	7710942	SN2T	M2.6×0.45	6.5	7808205	T8-D(Torx8)
3U	7710973	SA3T	No.5-40UNC	12	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

■部品 (ボアタイプ) Spare Parts (Bore Type)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3U	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | FL1062

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PNTC マルチポイント

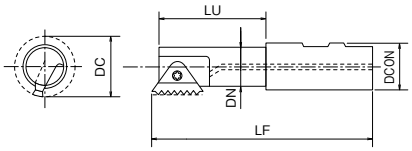
切削条件 Cutting Conditions | P.852

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M N C 2 0 - 3 L H

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	使用できるインサートサイズ Insert Size	加工方向タイプ Type
	無 Non: 1枚刃標準タイプ Standard, 1 Insert L: 1枚刃ロングタイプ Long Neck, 1 Insert 2: 2枚刃高能率タイプ with 2 Inserts N: 1枚刃管用テーパねじ用 for Taper Pipe Threads	C: オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	シャンクサイズは、φ12～42です。 Shank Sizes: φ12 to 42	インサートサイズ記号 Insert Size No. / インサートサイズ Insert Size / インサート内接円径 Inscribed Circle 2: 1/4" 6.35 mm 3: 3/8" 10 mm 4: 1/2" 12.7 mm 5: 5/8" 15.875mm 6B: 3/4"B 19.05 mm	無 Non: 右勝手用ボディ Right Hand 124/***: 右勝手用ボディ Right Hand LH: 左勝手用ボディ Left Hand

■TMCボディ(1枚刃・標準タイプ) (with 1 insert・Standard)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

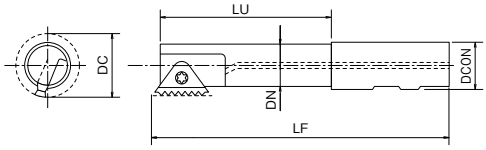
ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710112	TMC12- 2	2	70	12	12	8.9	11.5	C	33,600
7710132	TMC20- 2		85	20	20	8.9	11.5		37,200
7710232	TMC20- 2 LH		85	20	20	8.9	11.5		37,200
7710023	TMC16- 3 124/001	3	91	20.5	16	12.2	15.5		46,800
7710123	TMC16- 3		90	22	16	13.6	17		37,000
7710133	TMC20- 3		95	43	20	16.6	20		40,600
7710044	TMC25- 4 124/002	4	88	30	25	13.4	18		58,300
7710045	TMC25- 5 124/004	5	98	40	25	19	25		58,300
7710145	TMC25- 5		110	52	25	24	30		46,800
7710245	TMC25- 5 LH		110	52	25	24	30		46,800
7710155	TMC32- 5		120	58	32	31	37		53,200
7710156	TMC32- 6 B	6B	115	53	32	27	35		52,700
—	TMC40- 6 B		135	63	40	38	46	*	—

＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with ＊ are special order items.

・LHボディの注意点についてはP.534を参照下さい。
For cautions of using LH Body : please refer to p.534.

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■TMLCボディ(1枚刃・ロングタイプ) (with 1 insert・Long)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710343	TMLC25 - 3	3	125	25	25	18.6	22	C	57,300
7710345	TMLC25 - 5	5	150	92	25	24	30		57,300
7710355	TMLC32 - 5		160	98	32	31	37		66,400
7710366	TMLC42 - 6B	6B	200	80	42	45	53		104,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PNTC マルチポイント

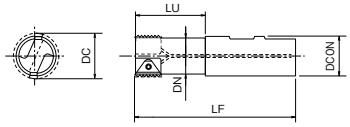
切削条件 Cutting Conditions | P.852

■TM2Cボディ(2枚刃・高能率タイプ)
(with 2 inserts)

2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710532	**TM2C20 - 2**	2	85	20	20	14.4	17	C	54,300
7710543	**TM2C25 - 3**	3	100	43	25	22.5	26		68,400
7710555	**TM2C32 - 5**	5	120	45	32	36	42		78,600



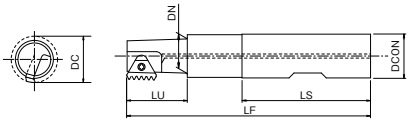
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■TMNCボディ(1枚刃・管用テーパねじ用)
(with 1 insert・for Taper pipe threads)

2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710723	**TMNC16 - 3**	3	90	22	16	48	12.5	15.5	C	37,000
7710823	**TMNC16 - 3LH**		90	22	16	48	12.5	15.5		37,000
7710733	**TMNC20 - 3**		85	23	20	50.9	15	19		40,600
7710833	**TMNC20 - 3LH**		85	23	20	50.9	15	19		40,600
—	**TMNC32- 5**	5	120	58	32	60.3	31	37	*	—
—	**TMNC32- 5LH**		120	58	32	60.3	31	37		—



＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with ＊ are special order items.
・LHボディの注意点については下記説明を参照下さい。
For cautions of using LH Body : please refer to the precautions below.
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ボディ Applicable Body	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2	すべて	7710902	SN2TM	M 2.6 × 0.45	5.9	7808205	T8-D(Torx8)
3	TMLC25-3 TM2C25-3	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)
	上記以外	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8		
4	すべて	7710904	SN4TM	No.8-32UNC	10.7	7808209	T20-D(Torx20)
5	TMC25-5 124/004	7710955	SA5TM	M 5 × 0.8	12.8	7808210	T25-D(Torx25)
	上記以外	7710905	SN5TM	M 5 × 0.8	15		
6B	すべて	7710907	SM7T	M 7 × 1	15	7808212	T30-T(Torx30)

※全長は皿部を含みます。 Overall Length includes screw head.

管用インサート用ボディ選定時の注意点
Precautions for selecting bodies for pipe inserts:

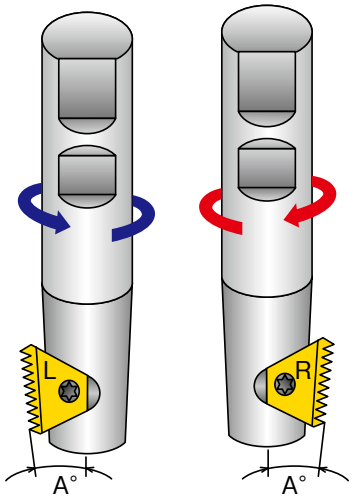
・管用インサートは、Rの文字がある(又は、ない)面とLの文字がある面の2面が使えます。
・管用インサートで、Rの文字がある(又は、ない)面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がないボディをお使い下さい。
・管用インサートでLの文字の面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がある、LHボディをお使い下さい。
※インサートに勾配がついているため、同一ボディでインサートを両面使うことはできません。
・Two faces of pipe inserts can be used, one marked with (or without) the letter R, and another with the letter L.
・To use a pipe insert with a face marked with (or without) the letter R, use a body that does not have code the LH at the end of its designation.
・To use a pipe insert with a face marked with letter L, use a body that has the code LH at the end of its designation.
※Because an insert is sloped, both faces of an insert cannot be used on the same body.

LHボディ使用上の注意点
Precautions for using LH body

・LHボディは、左勝手ボディです。ねじを加工する際は、主軸は逆転でお使い下さい。
・右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
・The LH body is left-handed. To mill threads, operate the main shaft in reverse.
・The LH body can be used to mill both right and left-handed threads.

通常ボディ使用上の注意点
Precautions for using normal body

・通常ボディは、右勝手ボディです。
・右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
・The normal body is right-handed.
・The normal body can be used to mill both right and left-handed threads.



LH ボディ
LH Body

通常ボディ
Normal Body

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | **FL1062**

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.852

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

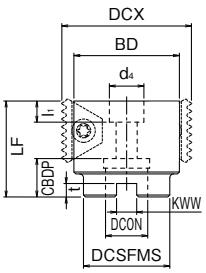
T M S H - D 1 0 0 - F M A 3 1 . 7 5 - 5

ねじ切りフライスボアタイプの意味 Thread Milling Bore Type	D＋外径 D＋DCX	FMA型フェイスミルアーバ用 FMA type face mill arbor	アーバ取り付け穴径 DCON	使用できるインサートサイズ Insert Size
	DCXサイズは、φ50～125です。 DCX sizes: φ 50 to 125			

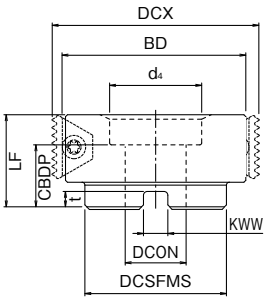
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
3	3/8"	10 mm
5	5/8"	15.875 mm
6B	3/4"B	19.05 mm

■ボアタイプ(Bore Type)

Type 1



Type 2



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DCX	BD	KWW	穴径 DCON	d4	DCSFMS	全長 LF	l1	CBDP	t	刃数 ZEFP	形状 Type	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710891	**TMSH-D50-FMA25.4-3**	3	50	46.5	9.5	25.4	20	46.5	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	C	188,000
7710892	**TMSH-D63-FMA25.4-5**	5	63	57	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	4	1	M12		188,000
7710893	**TMSH-D80-FMA25.4-5**		80	74	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	6	1	M12		209,000
7710894	**TMSH-D80-FMA25.4-6B**	6B	80	72	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	5	1	M12		209,000
7710895	**TMSH-D100-FMA31.75-5**	5	100	94	12.7	31.75	48	73.8	48	—	32.3	8	7	2	MBA-M16		222,000
7710896	**TMSH-D125-FMA38.1-5**		125	119	15.9	38.1	60	98.8	61	—	38	10	9	2	MBA-M20		241,000

※FMA型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。 ※Please use with FMA type face mill arbor.
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8	7808207	T10-D(Torx10)
5	7710905	SN5TM	M5×0.8	15	7808210	T25-D(Torx25)
6B	7710907	SM7T	M7×1	15	7808212	T30-T(Torx30)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

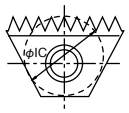
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

インサート PC-CTIの呼び記号一覧表 Explanation

3 I 1.5 I S O T M 2



インサートサイズ Insert Size					
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径(IC) Inscribed Circle			
2	¼"	6.35 mm			
3	⅜"	10 mm			
4	½"	12.7 mm			
5	⅝"	15.875mm			
6B	¾"B	19.05 mm			

用途 Applications	
I	めねじ用 Internal thread
E	おねじ用 External thread
EI	めねじ・おねじ兼用 for both applications

ピッチ or 山数 Pitch or T.P.I.

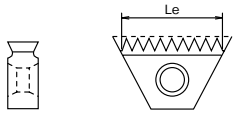
加工ねじの種類 Thread Type	
ISO	メートルねじ Metric screw threads
BSPT	管用テーパねじ(英式) British taper pipe thread
NPTF	管用耐密テーパねじ(米式) National taper pipe thread for dry sealing
W	管用平行ねじ Parallel pipe threads
UN	ユニファイねじ Unified screw threads

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling

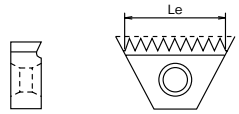
インサート枚数 Insert	
028/***	1枚刃 for 1 piece insert type (並目ねじ対応) (applying to corse pitch thread)
2	1枚刃及び2枚刃兼用 for both 1 and 2 pieces insert type

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)

Type 1



Type 2



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

CARBIDE　TiCN

単位:mm　Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2I 0.5 ISO TM2	2	0.5	10	20	1	7711082	C	9,460
2I 0.75 ISO TM2		0.75	10.5	14	1	7711092		9,460
2I 1.0 ISO TM2		1	10	10	1	7711102		8,070
2I 1.25 ISO TM2		1.25	8.75	7	1	7711112		8,070
2I 1.5 ISO TM2		1.5	10.5	7	1	7711122		8,070
2I 2.0 ISO TM 028/004		2	10	5	1	7711542		8,070
3I 0.5 ISO TM2	3	0.5	15	30	1	7711083		11,200
3I 0.75 ISO TM2		0.75	15	20	1	7711093		11,200
3I 1.0 ISO TM2		1	15	15	1	7711103		9,460
3I 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	1	7711113		9,460
3I 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	1	7711123		9,460
3I 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	1	7711133		9,460
3I 2.0 ISO TM2		2	14	7	1	7711143		9,460
3I 2.5 ISO TM 028/005		2.5	12.5	5	2	7711553		9,460
4I 2.5 ISO TM 028/006	4	2.5	17.5	7	2	7711554		13,600
4I 3.0 ISO TM 028/007		3	18	6	2	7711564		13,600
5I 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	1	7711105		18,100
5I 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	1	7711115		18,100
5I 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	1	7711125		18,100
5I 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	1	7711135		18,100
5I 2.0 ISO TM2		2	24	12	1	7711145		18,100
5I 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	1	7711155		18,100
5I 3.0 ISO TM2		3	24	8	1	7711165		18,100
5I 3.0 ISO TM 028/009		3	24	8	1	7711565		18,100
5I 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	1	7711175		18,100
5I 3.5 ISO TM 028/008		3.5	24.5	7	1	7711575		18,100
5I 4.0 ISO TM2		4	24	6	1	7711185		18,100
5I 4.0 ISO TM 028/010		4	24	6	1	7711585		18,100
5I 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	1	7711195		18,100
5I 4.5 ISO TM 028/011		4.5	22.5	5	1	7711595		18,100

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。　1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。　3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

次ページへ
呼び Description 6BI NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | FW1008

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)

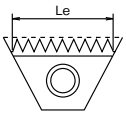
前ページより FROM 呼び Description 2I ～ 5I

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
6BI 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	1	7715456	C	21,400
6BI 2.0 ISO TM2		2	36	18	1	7715466		21,400
6BI 3.0 ISO TM2		3	36	12	1	7715476		21,400
6BI 4.0 ISO TM2		4	32	8	1	7715486		21,400
6BI 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	1	7715496		21,400
6BI 5.0 ISO TM2		5	30	6	1	7715506		21,400
6BI 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	1	7715516		21,400
6BI 6.0 ISO TM2		6	30	5	1	7715526		21,400

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■メートルおねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

CARBIDE TiCN

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2E 0.75 ISO TM2	2	0.75	10.5	14	7712092	C	9,460
2E 1.0 ISO TM2		1	10	10	7712102		8,070
2E 1.25 ISO TM2		1.25	10	8	7712112		8,070
2E 1.5 ISO TM2		1.5	9	6	7712122		8,070
3E 0.75 ISO TM2	3	0.75	15	20	7712093		11,200
3E 1.0 ISO TM2		1	14	14	7712103		9,460
3E 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	7712113		9,460
3E 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	7712123		9,460
3E 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	7712133		9,460
3E 2.0 ISO TM2		2	14	7	7712143		9,460
5E 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	7712105		18,100
5E 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	7712115		18,100
5E 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	7712125		18,100
5E 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	7712135		18,100
5E 2.0 ISO TM2		2	24	12	7712145		18,100
5E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	7712155		18,100
5E 3.0 ISO TM2		3	24	8	7712165		18,100
5E 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	7712175		18,100
5E 4.0 ISO TM2		4	24	6	7712185		18,100
5E 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	7712195		18,100
6BE 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	7716456		21,400
6BE 2.0 ISO TM2		2	36	18	7716466		21,400
6BE 3.0 ISO TM2		3	36	12	7716476		21,400
6BE 4.0 ISO TM2		4	32	8	7716486		21,400
6BE 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	7716496		21,400
6BE 5.0 ISO TM2		5	30	6	7716506		21,400
6BE 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	7716516		21,400
6BE 6.0 ISO TM2		6	30	5	7716526		21,400

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

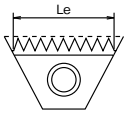
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■管用平行ねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for straight pipe threads (external & internal)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

■平行ねじ Rp(PS) ,G(PF)

単位:mm Unit:mm

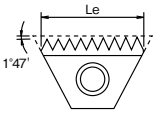
呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size			材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 W TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2	3/8"			7713542	C	6,710
2EI 14 W TM2	2	14	9.07	5	TMC12-2, TMC20-2	1/2"	5/8"		7713572	C	6,710
					TM2C20-2	–					
3EI 14 W TM2	3	14	14.51	8	TMC16-3, TMC20-3	3/4", 7/8"			7713573	C	7,890
3EI 11 W TM2	3	11	13.85	6	TMC16-3, TMC20-3	1"	1-1/8"		7713593	C	7,890
					TM2C25-3	–					
5EI 11 W TM2	5	11	23.09	10	TMC25-5	1-1/4"	1-1/2", 1-3/4"	2"	7713595	C	15,100
					TMC32-5	–					
					TM2C32-5	–					

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■管用テーパねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for Taper pipe threads (external & internal)

CARBIDE TiCN



■R(PT) ,Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 BSPT TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH	3/8"	7713042	C	6,710
3EI 14 BSPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713073	C	7,890
					TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"			
3EI 11 BSPT TM2	3	11	13.85	6	TMNC20-3, TMNC20-3LH	1", 1-1/4", 1-1/2"	7713093	C	7,890
5EI 11 BSPT TM2	5	11	23.09	10	TMC25-5 124/004	1-1/4" ~ 4"	7713095	C	15,100
					TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5	1-1/4" ~			
					TMC32-5, TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-1/2" ~ 9"			
					TMLC32-5	1-1/2" ~			
					TM2C32-5	2" ~ 6"			

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.534を参照下さい。
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
4. ねじ立て長さが規格より短い場合は、上記組合せ以外にも使用可能な場合があります。

・Sizes marked with * are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. For cautions of using LH Body : please refer to p.534.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.
4.When tapping length is shorter than Le, other options for holder + insert combination may be possible.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **FW1008**

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■NPT

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3EI 14 NPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	½",¾"	7713163	C	9,460
3EI 11.5 NPT TM2	3	11.5	13.25	6	TMC16-3 124/001 TMNC20-3, TMNC20-3LH	¾"	7713183	C	9,460
5EI 11.5 NPT TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5	1-¼"	7713285	C	18,100
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-½"			
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5, TM2C32-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2			
5EI 8 NPT TM2	5	8	22.23	7	TMC25-5 124/004 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-½",3"	7713305	C	18,100

■NPTF

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3EI 14 NPTF TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	½",¾"	7713173	C	9,460
3EI 14 NPTF TM2		14	14.51	8	TMNC20-3, TMNC20-3LH	¾"	7713173		9,460
3EI 11.5 NPTF TM2		11.5	13.25	6		1"～2"	7713193		9,460
5EI 11.5 NPTF TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC25-5 124/004	1-¼"～2"	7713295		18,100
					TMC32-5, TMLC32-5, TM2C32-5	2"			
5EI 8 NPTF TM2		8	22.23	7	TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-½",3"	7713315		18,100

＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.534を参照下さい。
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

・Sizes marked with ＊ are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2.For cautions of using LH Body : please refer to p.534.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■インサート材種一覧 Type of Inserts

材種 Material		特長 Features
	VBX	**一般鋼・鋳鉄第一推奨 For general steel and cast iron** ・超微粒子超硬＋TiCNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiCN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	VTX	**ステンレス第一推奨 For stainless steel** ・超微粒子超硬＋TiAlNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiAlN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	VK2	**超硬ノンコート Carbide non-coated** ・アルミニウム等非鉄金属、耐熱鋼、チタン合金の加工に最適 For non-ferrous metals such as aluminum, heat-resistance alloy and titanium alloy

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

NCプログラム作成ソフト ThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.

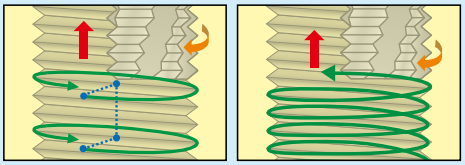
■ ThreadProは機能も充実！ ThreadPro with Comprehensive Features

1) ゼロカットのプログラムも簡単作成可能

Generate programs for zero cut at ease

2) シングル送りで高品質加工

High quality machining by continuous passes



マルチ送り Pass type : stairs

シングル送り Pass type : continuous

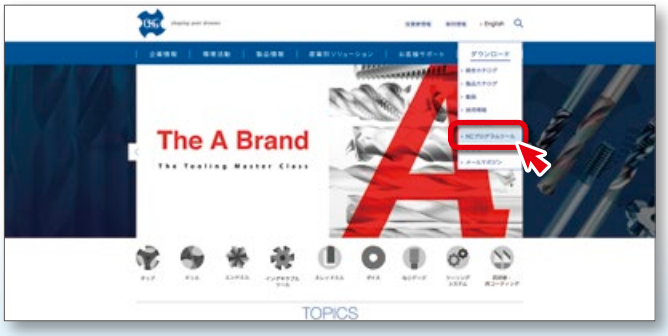
3) 加工軌跡見直しで、工具損傷も軽減

Capability to review machining trajectory to reduce tool damage

ダウンロードはこちらから

ホームページ https://www.osg.co.jp/

又は OSG スレッドプロ で検索！



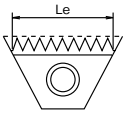
G-LIST No. | **FW1008**

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイめねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (internal)

CARBIDE | TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Description			インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2I	48	UN TM2	2	48	10.05	19	7711202	C	9,460
2I	40	UN TM2		40	10.16	16	7711212		9,460
2I	32	UN TM2		32	10.32	13	7711222		9,460
2I	28	UN TM2		28	9.98	11	7711232		8,070
2I	27	UN TM2		27	10.35	11	7711242		8,070
2I	24	UN TM2		24	9.53	9	7711252		8,070
2I	20	UN TM2		20	10.16	8	7711262		8,070
2I	18	UN TM2		18	9.88	7	7711272		8,070
2I	16	UN TM2		16	9.53	6	7711282		8,070
2I	14	UN TM2		14	9.07	5	7711292		8,070
3I	40	UN TM2	3	40	14.61	23	7711193		11,200
3I	32	UN TM2		32	15.08	19	7711203		11,200
3I	28	UN TM2		28	14.51	16	7711213		9,460
3I	27	UN TM2		27	14.11	15	7711223		9,460
3I	24	UN TM2		24	14.82	14	7711233		9,460
3I	20	UN TM2		20	13.97	11	7711243		9,460
3I	18	UN TM2		18	14.11	10	7711253		9,460
3I	16	UN TM2		16	14.29	9	7711263		9,460
3I	14	UN TM2		14	14.51	8	7711273		9,460
3I	13	UN TM2		13	13.68	7	7711283		9,460
3I	12	UN TM2		12	14.82	7	7711293		9,460
3I	11.5	UN TM2		11.5	13.25	6	7711303		9,460
5I	24	UN TM2	5	24	25.4	24	7711235		18,100
5I	20	UN TM2		20	25.4	20	7711245		18,100
5I	18	UN TM2		18	25.4	18	7711255		18,100
5I	16	UN TM2		16	25.4	16	7711265		18,100
5I	14	UN TM2		14	25.4	14	7711275		18,100
5I	13	UN TM2		13	25.4	13	7711285		18,100
5I	12	UN TM2		12	25.4	12	7711295		18,100
5I	11.5	UN TM2		11.5	24.3	11	7711315		18,100
5I	11	UN TM2		11	25.4	11	7711325		18,100
5I	10	UN TM2		10	25.4	10	7711335		18,100
5I	9	UN TM2		9	22.58	8	7711345		18,100
5I	8	UN TM2		8	22.23	7	7711305		18,100
5I	7	UN TM2		7	25.4	7	7711355		18,100
5I	6	UN TM2		6	25.4	6	7711365		18,100
6BI	6	UN TM2	6B	6	33.87	8	7715606		21,400
6BI	5	UN TM2		5	30.48	6	7715616		21,400
6BI	4.5	UN TM2		4.5	33.87	6	7715626		21,400
6BI	4	UN TM2		4	31.75	5	7715636		21,400

標準価格：1個あたり Listed price : per insert

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

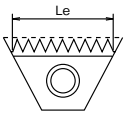
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイおねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (external)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2E 28 UN TM2	2	28	9.98	11	7712202	C	8,070
2E 24 UN TM2		24	9.53	9	7712212		8,070
2E 20 UN TM2		20	10.16	8	7712222		8,070
2E 18 UN TM2		18	9.88	7	7712232		8,070
2E 16 UN TM2		16	9.53	6	7712242		8,070
2E 14 UN TM2		14	9.07	5	7712252		8,070
3E 28 UN TM2	3	28	14.51	16	7712203		9,460
3E 27 UN TM2		27	14.11	15	7712213		9,460
3E 24 UN TM2		24	14.82	14	7712223		9,460
3E 20 UN TM2		20	13.97	11	7712233		9,460
3E 18 UN TM2		18	14.11	10	7712243		9,460
3E 16 UN TM2		16	14.29	9	7712253		9,460
3E 14 UN TM2		14	14.51	8	7712263		9,460
3E 13 UN TM2		13	13.68	7	7712273		9,460
3E 12 UN TM2		12	14.82	7	7712283		9,460
5E 24 UN TM2	5	24	25.4	24	7712205		18,100
5E 20 UN TM2		20	25.4	20	7712215		18,100
5E 18 UN TM2		18	25.4	18	7712225		18,100
5E 16 UN TM2		16	25.4	16	7712235		18,100
5E 14 UN TM2		14	25.4	14	7712245		18,100
5E 13 UN TM2		13	25.4	13	7712255		18,100
5E 12 UN TM2		12	25.4	12	7712265		18,100
5E 11 UN TM2		11	25.4	11	7712275		18,100
5E 10 UN TM2		10	22.86	9	7712285		18,100
5E 9 UN TM2		9	22.58	8	7712295		18,100
5E 8 UN TM2		8	22.23	7	7712305		18,100
5E 7 UN TM2		7	21.77	6	7712315		18,100
5E 6 UN TM2		6	21.17	5	7712325		18,100

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

CAD CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1319 NEW SIZES

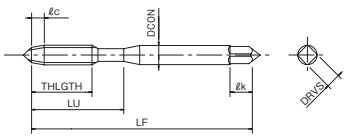
高能率・多機能転造タップ
HIGHLY EFFICIENT MULTI-PURPOSE FORMING TAP

The A Brand

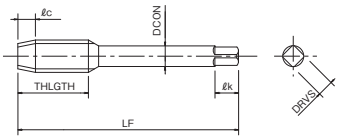
A-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.839

Type 1



Type 2



CPM VI

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327814	M 1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5.5	—	3	1	—	B	●	3	5,440
※8327870				1P								●	3	6,140
8327816	M 1.2 × 0.25			2P	32	5.5	—	3	1	—		●	3	5,090
※8327871				1P								●	3	5,750
8327818	M 1.4 × 0.3			2P	34	7	—	3	1	—		●	3	4,820
※8327872				1P								●	3	5,440
8327820	M 1.6 × 0.35			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	4,780
※8327873				1P								●	3	5,390
8327822	M 1.6 × 0.2			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	5,480
※8327874				1P								●	3	6,180
8327824	M 1.7 × 0.35			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	4,610
※8327875				1P								●	3	6,180
8327828	M 2 × 0.4			2P	40	8	—	3	1	—		●	3	4,240
※8327876				1P								●	3	5,210
8327832	M 2.3 × 0.4			2P	42	9.5	—	3	1	—		●	4	4,200
※8327877				1P								●	4	4,800
8327834	M 2.5 × 0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—		●	4	4,010
※8327878				1P								●	4	4,730
8327836	M 2.6 × 0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—		●	4	4,010
※8327879				1P								●	4	4,530
8327837	M 3 × 0.5		RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes		●	5	3,790
8327838				2P						—		●	5	3,790
※8327880				1P								●	5	4,530
8327841	M 4 × 0.7		RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes		●	8	3,840
8327842				2P						—		●	8	3,840
※8327881				1P								●	8	4,280
8327845	M 5 × 0.8		RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes		●	12	4,100
8327846				2P						—		●	12	4,100
※8327882				1P								●	12	4,340

※＝NEW SIZES

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)、1P：ショートチャンファ
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327849	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	B	●	14	4,340
8327850				2P						—		●	14	4,340
※8327883				1P								●	14	4,340
※8327851	M 8 × 1.25			4P	70	12	—	6.2	2	—		●	21	5,810
※8327852				2P								●	21	5,810
※8327853	M 8 × 1			4P	70	12	—	6.2	2	—		●	21	6,570
※8327854				2P								●	21	6,570
※8327855	M10 × 1.5			4P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,020
※8327856				2P								●	30	7,020
※8327857	M10 × 1.25			4P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,020
※8327858				2P								●	30	7,020
※8327859	M10 × 1			2P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,870
※8327860	M12 × 1.75		RH8	4P	82	17	—	8.5	2	—		●	48	10,800
※8327861				2P								●	48	10,800
※8327862	M12 × 1.5		RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—		●	48	10,800
※8327863	M12 × 1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—		●	49	10,800
※8327864				2P								●	49	10,800
※8327865	M12 × 1			2P	82	17	—	8.5	2	—		●	49	13,700
※8327866	M14 × 2		RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,900
※8327867	M14 × 1.5		RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,900
※8327868	M16 × 2		RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	107	20,900
※8327869	M16 × 1.5		RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	109	20,900
※8327884	M18 × 2.5		RH11	2P	125	20	—	14	2	—		●	—	27,500
※8327885	M18 × 1.5		RH10	2P	110	15	—	14	2	—		●	—	27,500
※8327886	M20 × 2.5		RH11	2P	140	20	—	15	2	—		●	—	30,200
※8327887	M20 × 1.5		RH10	2P	125	15	—	15	2	—		●	—	30,200
※8327888	M22 × 2.5		RH11	2P	140	20	—	17	2	—		●	—	35,400
※8327889	M22 × 1.5		RH10	2P	125	15	—	17	2	—		●	—	35,400
※8327890	M24 × 3		RH13	2P	160	18	—	19	2	—		●	—	42,200
※8327891	M24 × 1.5		RH10	2P	140	15	—	19	2	—		●	—	42,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes), 1P: short chamfer
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1175

Xパフォーマー
X PERFORMER

The A Brand

S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.841

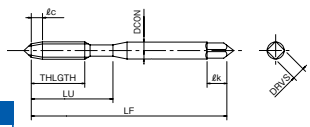
■ニューロールタップ NU-ROLL

炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

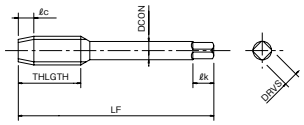
Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

CAD

Type 1



Type 2



CPM M1～M2.6 | HSSE M3～ | V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321960	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	—	3	1	Yes	●	3	4,840	
8321961				2P					1	—	●	3	4,840	
8321964	M 1.2×0.25			4P	32	5.5	—	3	1	Yes	●	3	4,530	
8321965				2P					1	—	●	3	4,530	
8321968	M 1.4×0.3			4P	34	7	—	3	1	Yes	●	3	4,310	
8321969				2P					1	—	●	3	4,310	
8321972	M 1.6×0.35			4P	36	8	—	3	1	Yes	●	3	4,270	
8321973				2P					1	—	●	3	4,270	
8321976	M 1.6×0.2			4P	36	8	—	3	1	Yes	●	3	4,890	
8321977				2P					1	—	●	3	4,890	
8321980	M 1.7×0.35			4P	36	8	—	3	1	Yes	●	3	4,120	
8321981				2P					1	—	●	3	4,120	
8321984	M 2 ×0.4			4P	40	8	—	3	1	Yes	●	3	3,800	
8321985				2P					1	—	●	3	3,800	
8321988	M 2.3×0.4			4P	42	9.5	—	3	1	Yes	●	3	3,760	
8321989				2P					1	—	●	3	3,760	
8321992	M 2.5×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	Yes	●	3	3,580	
8321993				2P					1	—	●	3	3,580	
8321996	M 2.6×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	Yes	●	3	3,580	
8321997				2P					1	—	●	3	3,580	
8322008	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes	●	4	3,370	
8322009				2P					1	—	●	4	3,370	
8322032	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes	●	7	3,440	
8322033				2P					1	—	●	7	3,440	
8322044	M 5 ×0.8			4P	60	11	22	5.5	1	Yes	●	11	3,650	
8322045				2P					1	—	●	11	3,650	
8322056	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	●	13	3,870	
8322057				2P					1	—	●	13	3,870	
8322059		STD+2	RH9	2P					1	—	D ●	13	4,370	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322075	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	2	—	D	●	20	5,880
8322076		STD	RH7	4P					2	—	B	●	19	5,190
8322077				2P					2	—		●	19	5,190
8322079		STD+1	RH8	2P					2	—	D	●	19	5,880
8322090	M 8 ×1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B	●	19	5,880
8322091				2P					2	—		●	20	5,880
8322107	M10 ×1.5	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	D	●	29	7,150
8322108		STD	RH7	4P					2	—	B	●	28	6,300
8322109	M10 ×1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—		●	28	6,300
8322111		STD+2	RH9	2P					2	—	D	●	29	7,150
8322121	M10 ×1.25	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—		●	29	7,150
8322122		STD	RH7	4P					2	—	B	●	28	6,300
8322123				2P					2	—		●	28	6,300
8322125		STD+1	RH8	2P					2	—	D	●	29	7,150
8322134	M10 ×1	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	B	●	28	7,020
8322135				2P					2	—		●	29	7,020
8322145	M12 ×1.75	STD-2	RH6	2P	82	17	—	8.5	2	—	D	●	45	10,900
8322146		STD	RH8	4P					2	—	B	●	45	9,590
8322147				2P					2	—		●	45	9,590
8322149		STD+2	RH10	2P					2	—	D	●	45	10,900
8322160	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—		●	46	9,590
8322161				2P					2	—		●	46	9,590
8322176	M12 ×1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—	B	●	46	9,590
8322177				2P					2	—		●	46	9,590
8322194	M12 ×1			4P	82	17	—	8.5	2	—		●	46	12,100
8322195				2P					2	—		●	46	12,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ
呼び Size M14～M45 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1175

Xパフォーマー
X PERFORMER

A The A Brand

S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.841

CPM HSSE V

M1～M2.6 M3 ～

前ページより FROM 呼び Size M1 ～ M12

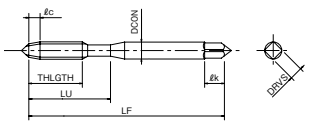
CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

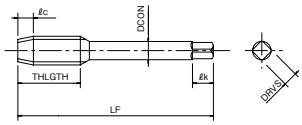
炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322217	M14 × 2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	15,000
8322227	M14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	15,000
8322245	M16 × 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	107	18,600
8322255	M16 × 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	109	18,600
8322263	M18 × 2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—	B	●	165	23,500
8322267	M18 × 1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—		●	142	23,500
8322273	M20 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—		●	214	25,800
8322277	M20 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—		●	192	25,800
8322283	M22 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—		●	269	30,100
8322287	M22 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—		●	242	30,100
8322295	M24 × 3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—		●	380	35,800
8322299	M24 × 1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—		●	332	35,800
8322305	M27 × 3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	2	—		●	431	49,400
8322313	M30 × 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	2	—	B	●	621	54,200
8322321	M33 × 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	25	2	—		●	741	62,500
8322329	M36 × 4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	2	—		●	1,021	72,500
8322337	M42 × 4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	2	—		●	1,352	102,000
8322345	M45 × 4.5	STD	RH16	2P	220	27	—	35	2	—		●	1,771	121,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1177

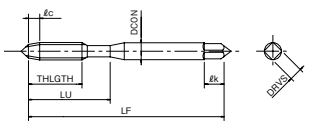
Xパフォーマー ロングシャンク
X PERFORMER LONG SHANK

The A Brand

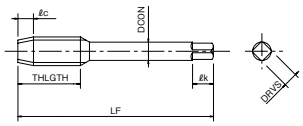
LT-S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.841

Type 1



Type 2



HSSE | V

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8323654	M3 × 0.5 × 80	STD	RH5	4P	80	9	18	4	1	Yes	D	●	9	5,280
8323655				2P					1	—		●	9	5,280
8323658	M3 × 0.5 × 120			4P	120	9	18	4	1	Yes		●	13	7,100
8323659				2P					1	—		●	13	7,100
8323670	M4 × 0.7 × 80			4P	80	10	20	5	1	Yes		●	13	4,820
8323671				2P					1	—		●	13	4,820
8323674	M4 × 0.7 × 120			4P	120	10	20	5	1	Yes		●	19	6,780
8323675				2P					1	—		●	20	6,780
8323678	M5 × 0.8 × 100			4P	100	11	22	5.5	1	Yes		●	20	5,670
8323679				2P					1	—		●	20	5,670
8323683	M5 × 0.8 × 150			2P	150	11	22	5.5	1	—		●	29	8,910
8323684	M6 × 1 × 100	STD	RH7	4P	100	10	24	6	1	Yes		●	25	5,460
8323685				2P					1	—		●	24	5,460
8323689	M6 × 1 × 150			2P	150	10	24	6	1	—		●	34	8,470

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8323698	M8 × 1.25 × 100	STD	RH7	4P	100	12	—	6.2	2	—	D	●	27	6,680
8323699				2P					2	—		●	27	6,680
8323703	M8 × 1.25 × 150			2P	150	12	—	6.2	2	—		●	39	10,000
8323712	M10 × 1.5 × 100			4P	100	15	—	7	2	—		●	39	7,690
8323713				2P					2	—		●	39	7,690
8323717	M10 × 1.5 × 150			2P	150	15	—	7	2	—		●	53	11,000
8323720	M10 × 1.25 × 100			4P	100	15	—	7	2	—		●	37	7,690
8323721				2P					2	—		●	37	7,690
8323725	M10 × 1.25 × 150			2P	150	15	—	7	2	—		●	53	11,000
8323738	M12 × 1.75 × 150	STD	RH8	4P	150	17	—	8.5	2	—		●	75	13,600
8323739				2P					2	—		●	76	13,600
8323747	M12 × 1.5 × 150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	2	—		●	76	13,600
8323755	M12 × 1.25 × 150			2P	150	17	—	8.5	2	—		●	76	13,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、ピッチ1以上の製品については、公差は通常の12.7μmではなく18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1176

油穴付きXパフォーマー
X PERFORMER WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

A The A Brand

OIL-S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.841

HSSE | V

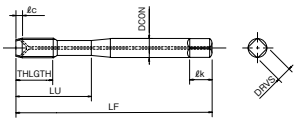
CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

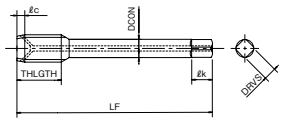
S-XPFの性能に加え、オイルホールを各油溝に配置した効果により、優れた潤滑性と冷却効果を得る事ができ、高速・高能率と高耐久性能を両立しました。

Putting oil holes at each oil groove on superior S-XPF design, obtained superior lubrication and cooling down, materialized both high speed productivity and high wear resistance.

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322557	M6 ×1	STD	RH7	2P	62	8	24	6	1	—	D	●	13	8,390
8322577	M8 ×1.25				70	10	—	6.2	2	—		●	18	11,400
8322609	M10 ×1.5				75	12	—	7	2	—		●	25	13,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322647	M12 ×1.75	STD	RH8	2P	82	14	—	8.5	2	—	D	●	40	20,900
8322727	M14 ×1.5	STD	RH9		88	12	—	10.5	2	—		●	68	32,400
8322755	M16 ×1.5				95	12	—	12.5	2	—		●	97	40,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1150

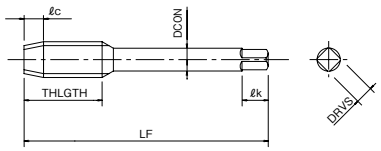
VPニューロール
VP NU-ROLL

VP-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



CPM

V

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317410	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	B	●	3	4,610
8317411				2P					—		●	3	4,610
8317414	M 1.2 × 0.25			4P	32	8	—	3	Yes		●	3	4,330
8317415				2P					—		●	3	4,330
8317418	M 1.4 × 0.3			4P	34	9	—	3	Yes		●	3	4,100
8317419				2P					—		●	3	4,100
8317420		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,100
8317421				2P					—		●	3	4,100
8317424	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3	4,440
8317425				2P					—		●	3	4,440
8317430	M 1.7 × 0.35			4P	36	11	—	3	Yes	B	●	3	3,910
8317431				2P					—		●	3	3,910
8317432		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	3,910
8317433				2P					—		●	3	3,910
8317442	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes		●	3	3,620
8317443				2P					—		●	3	3,620
8317444		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	3,620
8317445				2P					—		●	3	3,620
8317446	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	B	●	4	3,550
8317447				2P					—		●	4	3,550
8317478	M 2.5 × 0.45			4P	44	14	—	3	Yes		●	4	3,390
8317479				2P					—		●	4	3,390
8317490	M 2.6 × 0.45			4P	44	14	—	3	Yes		●	4	3,390
8317491				2P					—		●	4	3,390
8317492		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,390
8317493				2P					—		●	4	3,390
8317502	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	3,240
8317503				2P					—		●	5	3,240
8317504		STD+1	RH6	4P					Yes	D	●	5	3,620
8317505				2P					—		●	5	3,620
8317514	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	B	●	5	3,350

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317515	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	2P	48	9	18	4	—	B	●	6	3,350
8317526	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	B	●	8	3,280
8317527				2P					—		●	8	3,280
8317528		STD+1	RH7	4P					Yes	D	●	8	3,730
8317529				2P					—		●	8	3,730
8317538	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	B	●	12	3,500
8317539				2P					—		●	12	3,500
8317542		STD+2	RH8	4P					Yes	D	●	12	3,960
8317543				2P					—		●	12	3,960
8317550	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes	B	●	14	3,650
8317551				2P					—		●	14	3,650
8317554		STD+2	RH9	4P					Yes	D	●	14	4,120
8317555				2P					—		●	14	4,120
8317568	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	●	20	4,940
8317569				2P					—		●	21	4,940
8317574	M 8 × 1			4P	70	18	—	6.2	—		●	21	5,570
8317575				2P					—		●	21	5,570
8317586	M 10 × 1.5			4P	75	19	—	7	—		●	30	6,030
8317587				2P					—		●	30	6,030
8317592	M 10 × 1.25			4P	75	19	—	7	—		●	30	6,030
8317593				2P					—		●	30	6,030
8317598	M 10 × 1			4P	75	19	—	7	—		●	31	6,660
8317599				2P					—		●	31	6,660
8317610	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	9,110
8317611				2P					—		●	48	9,110
8317616	M 12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	9,110
8317617				2P					—		●	48	9,110
8317622	M 12 × 1.25			4P	82	23	—	8.5	—		●	49	9,110
8317623				2P					—		●	49	9,110
8317628	M 12 × 1			4P	82	23	—	8.5	—		●	49	11,600
8317629				2P					—		●	49	11,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
（精度欄 は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。）
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P(通り穴用)、2P : B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
(The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1150

VPニューロール
VP NU-ROLL

VP-NRT

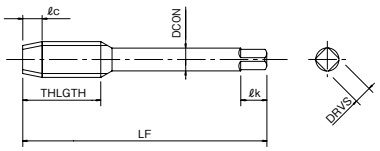
CPM　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317724	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	B	●	3	4,310
8317725				2P					—		●	3	4,310
8317754	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,100
8317755				2P					—		●	4	4,100

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317756	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes	B	●	4	4,100
8317757				2P					—		●	4	4,100
8317788	No.6- 32UNC			4P	48	9	18	4	Yes		●	5	4,160
8317789				2P					—		●	5	4,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

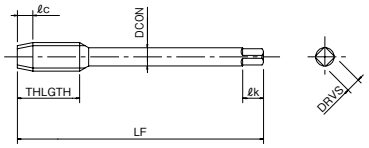
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1154

VPニューロール ロングシャンク形
VP NU-ROLL LONG SHANK

VP-LT-NRT



CAD

CPM　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319422	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	60	7	—	3	Yes		●	5	6,740
8319423				2P					—		●	5	6,740
8319426	M 1.2 ×0.25			4P	60	8	—	3	Yes		●	5	6,340
8319427				2P					—		●	5	6,340
8319430	M 1.4 ×0.3			4P	60	9	—	3	Yes		●	5	5,930
8319431				2P					—		●	5	5,930
8319434	M 1.7 ×0.35			4P	60	11	—	3	Yes		●	5	5,720
8319435				2P					—		●	5	5,720
8319438	M 2 ×0.4			4P	80	12	—	3	Yes		●	6	5,310
8319439				2P					—		●	6	5,310
8319442	M 2.3 ×0.4			4P	80	13	—	3	Yes		●	7	5,120
8319443				2P					—		●	6	5,120
8319446	M 2.5 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7	5,120
8319447				2P					—		●	6	5,120
8319450	M 2.6 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7	5,050
8319451				2P					—		●	6	5,050
8319454	M 3 ×0.5		RH5	4P	80	9	18	4	Yes	D	●	9	5,000
8319455				2P					—		●	9	5,000
8319458				4P	120				Yes		●	13	6,760
8319459				2P					—		●	13	6,760
8319462	M 3.5 ×0.6		RH4	4P	80	9	18	4	Yes		●	9	5,000
8319463				2P					—		●	10	5,000
8319466				4P	120				Yes		●	14	6,870
8319467				2P					—		●	13	6,870
8319470	M 4 ×0.7		RH6	4P	80	10	20	5	Yes		●	13	4,560
8319471				2P					—		●	13	4,560
8319474				4P	120				Yes		●	19	6,430
8319475				2P					—		●	19	6,430
8319478	M 5 ×0.8			4P	100	11	22	5.5	Yes		●	20	5,360
8319479				2P					—		●	20	5,360
8319482				4P	150				Yes		●	29	8,470
8319483				2P					—		●	29	8,470
8319484	M 6 ×1		RH7	4P	100	12	24	6	Yes		●	25	5,190
8319485				2P					—		●	25	5,190
8319488				4P	150				Yes		●	35	8,060
8319489				2P					—		●	35	8,060

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319498	M 8 ×1.25	STD	RH7	4P	100	18	—	6.2	—		●	28	6,340
8319499				2P					—		●	28	6,340
8319502				4P	150				—		●	41	9,530
8319503				2P					—		●	41	9,530
8319506	M 8 ×1			4P	100	18	—	6.2	—		●	29	6,910
8319507				2P					—		●	29	6,910
8319510				4P	150				—		●	42	9,970
8319511				2P					—		●	42	9,970
8319512	M10 ×1.5			4P	100	19	—	7	—		●	38	7,300
8319513				2P					—		●	37	7,300
8319516				4P	150				—		●	53	10,500
8319517				2P					—		●	55	10,500
8319520	M10 ×1.25			4P	100	19	—	7	—		●	38	7,300
8319521				2P					—		●	38	7,300
8319524				4P	150				—		●	55	10,500
8319525				2P					—		●	54	10,500
8319528	M10 ×1			4P	100	19	—	7	—	D	●	40	7,540
8319529				2P					—		●	40	7,540
8319532				4P	150				—		●	57	10,700
8319533				2P					—		●	56	10,700
8319538	M12 ×1.75		RH8	4P	150	23	—	8.5	—		●	81	12,900
8319539				2P					—		●	80	12,900
8319540				4P	200				—		●	105	14,500
8319541				2P					—		●	103	14,500
8319546	M12 ×1.5			4P	150	23	—	8.5	—		●	81	12,900
8319547				2P					—		●	81	12,900
8319548				4P	200				—		●	106	14,500
8319549				2P					—		●	105	14,500
8319554	M12 ×1.25		RH7	4P	150	23	—	8.5	—		●	81	12,900
8319555				2P					—		●	80	12,900
8319556				4P	200				—		●	104	14,500
8319557				2P					—		●	105	14,500
8319562	M12 ×1			4P	150	23	—	8.5	—		●	83	14,200
8319563				2P					—		●	82	14,200
8319564				4P	200				—		●	107	15,600
8319565				2P					—		●	108	15,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

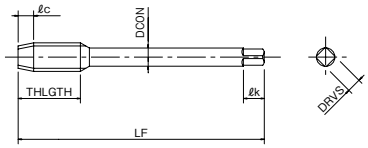
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1154

VPニューロール ロングシャンク形
VP NU-ROLL LONG SHANK

VP-LT-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL



CPM V

CAD

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319610	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	80	13	—	3	Yes	D	●	6	6,240
8319611				2P					—		●	7	6,240
8319614	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	80	15	—	3	Yes		●	7	5,930
8319615				2P					—		●	6	5,930
8319618	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	80	15	—	3	Yes	D	●	7	5,930
8319619				2P					—		●	7	5,930
8319623	No.6- 32UNC			4P	80	9	18	4	Yes		●	10	6,090
8319624				2P					—		●	9	6,090

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1153

VPニューロール ショートチャンファー形

VP NU-ROLL· SHORT CHAMFER TYPE

VP-SC-NRT

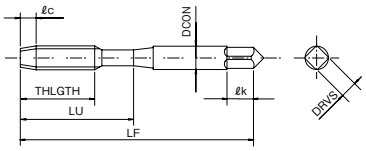
CPM　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318001	M1 ×0.25	STD	RH4	1P	30	7	—	3	—	D	●	3	5,210
8318004	M1.2 ×0.25				32	8	—	3	—		●	3	4,890
8318006	M1.4 ×0.3				34	9	—	3	—		●	3	4,610
8318008	M1.6 ×0.35				36	10	—	3	—		●	3	4,580
8318011	M1.7 ×0.35				36	11	—	3	—		●	3	4,440
8318017	M2 ×0.4				40	12	—	3	—		●	3	4,100
8318025	M2.5 ×0.45				44	14	—	3	—		●	4	3,800
8318027	M2.6 ×0.45	STD	RH4	1P	44	14	—	3	—	D	●	4	3,800
8318031	M3 ×0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—		●	4	3,620
8318033	M3.5 ×0.6	STD	RH4		48	9	18	4	—		●	6	3,760
8318037	M4 ×0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—		●	7	3,730
8318042	M5 ×0.8				60	11	22	5.5	—		●	11	3,960
8318048	M6 ×1	STD	RH7		62	12	24	6	—		●	14	4,120

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318104	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	42	13	—	3	—	D	●	3	4,870
8318108	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	15	—	3	—		●	4	4,610
8318112	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	48	9	18	4	—	D	●	5	4,760

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. No.4以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VP-SC-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1152

VPニューロール ショートチャンファー形ロングシャンク

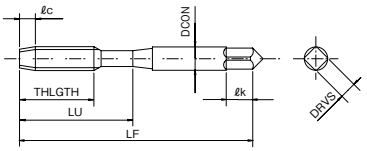
VP NU-ROLL・SHORT CHAMFER・LONG SHANK

VP-LT-SC-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

CPM V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318201	M1 ×0.25	STD	RH4	1P	60	7	—	3	—	D	●	5	6,740
8318207	M1.2 ×0.25				60	8	—	3	—		●	5	6,340
8318211	M1.4 ×0.3				60	9	—	3	—		●	5	5,930
8318221	M1.7 ×0.35				60	11	—	3	—		●	5	5,720
8318233	M2 ×0.4				80	12	—	3	—		●	6	5,310
8318249	M2.5 ×0.45				80	14	—	3	—		●	6	5,120

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318253	M2.6 ×0.45	STD	RH4	1P	80	14	—	3	—	D	●	7	5,050
8318261	M3 ×0.5	STD	RH5		80	9	18	4	—		●	9	5,000
8318265	M3.5 ×0.6	STD	RH4		80	9	18	4	—		●	10	5,000
8318273	M4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●	13	4,560
8318283	M5 ×0.8				100	11	22	5.5	—		●	20	5,360
8318295	M6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●	24	5,190

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318407	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	80	13	—	3	—	D	●	6	6,240
8318415	No.4- 40UNC	STD	RH5		80	15	—	3	—		●	7	5,930

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. No.4以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318423	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	80	9	18	4	—	D	●	10	6,090

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-SC-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1164

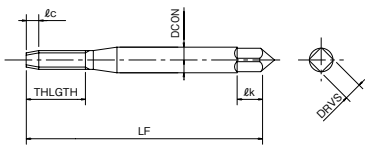
ITニューロール
IT NU-ROLL

IT-NRT

CPM V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319811	M1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	5	—	3	—		●	3	5,210
8319815	M1.2 ×0.25				32	5	—	3	—		●	3	4,890
8319819	M1.4 ×0.3				34	6.5	—	3	—	D	●	3	4,610
8319825	M1.6 ×0.35				36	7	—	3	—		●	3	4,440
8319831	M1.7 ×0.35				36	8	—	3	—		●	4	4,440
8319843	M2 ×0.4	STD	RH4	2P	40	8	—	3	—		●	3	4,100
8319847	M2.3 ×0.4				42	9	—	3	—		●	4	3,990
8319879	M2.5 ×0.45				44	9	—	3	—	D	●	4	3,800
8319891	M2.6 ×0.45				44	9.5	—	3	—		●	4	3,800
8319903	M3 ×0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—		●	5	3,620

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. M2.6以下は油溝がありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Thread size ≦ M2.6 : without oil groove.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
*	No.0- 80UNF	STD	RH3	2P	36	7	3	—		*	—	—
*	No.1- 64UNC				36	8	3	—	—	*	—	—
*	No.1- 72UNF				36	8	3	—		*	—	—
8319925	No.2- 56UNC	STD	RH4		42	9.5	3	—	D	●	3	4,870
*	No.2- 64UNF	STD	RH3		42	9.5	3	—	—	*	—	—
*	No.3- 48UNC	STD	RH4	2P	44	9.5	3	—	—	*	—	—
*	No.3- 56UNF				44	9.5	3	—		*	—	—
8319957	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	11	3	—	D	●	3	4,610
*	No.4- 48UNF	STD	RH4		44	11	3	—	—	*	—	—

＊印は受注生産となります。
1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

Sizes marked with ＊ are special order items.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 × 0.25	4	0.89
M 1.2 × 0.25	4	1.09
M 1.4 × 0.3	4	1.26
M 1.6 × 0.35	4	1.43
M 1.7 × 0.35	4	1.53
M 2 × 0.4	4	1.8
M 2.3 × 0.4	4	2.1
M 2.5 × 0.45	4	2.27
M 2.6 × 0.45	4	2.37
M 3 × 0.5	5	2.75

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり,芯ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
No.2 - 56UNC	4	1.95
No.4 - 40UNC	5	2.51

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble,correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
IT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

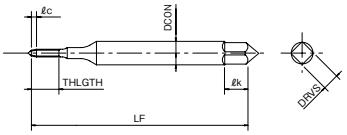
G-LIST No. | TH1173

UMニューロール
UM NU-ROLL

UM-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

CPM | CrN



ねじの種類：S

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317965	S0.5 ×0.125	STD	RH2	2P	30	2	3	Yes	C	●	3	8,320
8317971	S0.6 ×0.15				30	2.5	3	Yes		●	3	7,330
8317977	S0.7 ×0.175				30	2.5	3	Yes		●	3	6,660
8317983	S0.8 ×0.2 ×3				30	3	3	Yes		●	3	6,010
8317989	S0.8 ×0.2 ×5	STD	RH2	2P	30	5	3	Yes	C	●	3	6,010
8317992	S0.8 ×0.15				30	5	3	Yes		●	3	6,010
8317995	S0.9 ×0.225				30	3	3	Yes		●	3	6,010

1. 精度欄　は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P：B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

4H5ねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT 最小 Min	UM-NRT 最大 Max
S0.5 × 0.125	0.46	0.47
S0.6 × 0.15	0.54	0.56
S0.7 × 0.175	0.63	0.64
S0.8 × 0.2	0.71	0.73
S0.8 × 0.15	0.74	0.76
S0.9 × 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Cutting conditions

被削材 Work Material		切削速度(m/min) Cutting Speed
低炭素鋼 Low Carbon Steels	～C0.25%	2～10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS	1～5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL	2～12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	～Si16%	2～12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC	2～10

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認下さい。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water-soluble coolant or non-water-soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
UM-NRT	◎								◎									◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

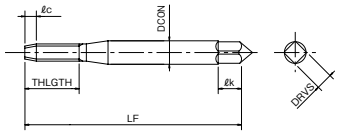
G-LIST No. | TH1165

VPニューロール 短ねじ形
VP NU-ROLL (SHORT THREAD)

VP-NRTS

CPM V

CAD



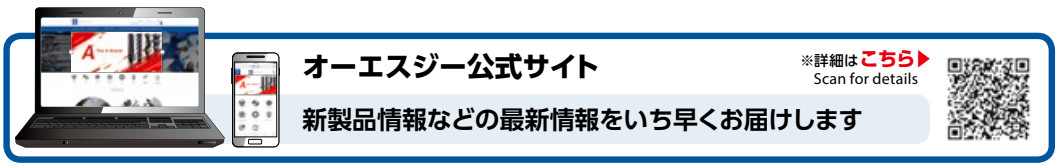
ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317811	M1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	5	3	—		●	3	4,610
8317815	M1.2 ×0.25				32	5	3	—	B	●	3	4,330
8317819	M1.4 ×0.3				34	6.5	3	—		●	3	4,100
8317825	M1.6 ×0.35				36	7	3	—	D	●	3	4,440
8317831	M1.7 ×0.35				36	8	3	—	B	●	3	3,910
8317843	M2 ×0.4	STD	RH4	2P	40	8	3	—	B	●	3	3,620
8317847	M2.3 ×0.4				42	9	3	—		●	3	3,550
8317879	M2.5 ×0.45				44	9	3	—		●	4	3,390
8317891	M2.6 ×0.45				44	9.5	3	—		●	4	3,390

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRTS	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1095

Vコーティング
V COATED

V-NRT

HSSE | V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310640	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—	D	▲	78	15,900
8310677	M18 ×2.5	STD	RH11	2P	100	29	—	14	—		▲	135	23,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

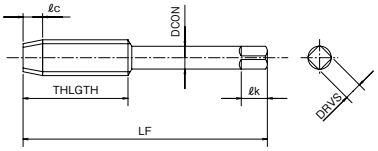
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.561)へ切り替え生産させていただいております。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。Vコーティングは摩耗係数が小さく、また、耐溶着性、耐熱性に優れるため、水溶性の高希釈タッピングに高性能を発揮します。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. V coating greatly reduces friction and provides superior welding and heat resistance.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310682	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—	D	▲	138	23,500
8310700	M20 ×1.5			4P	105	30	—	15	—		▲	175	25,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.561).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

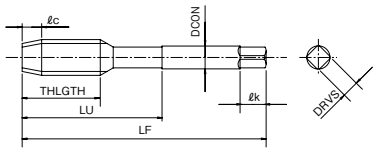
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング ロングシャンク
V COATED・LONG SHANK

V-LT-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL



HSSE　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316462	M3.5×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	D	▲	8	5,000
8316463				2P					—		▲	10	5,000
8316466				4P	120				Yes		▲	13	6,870
8316467				2P					—		▲	13	6,870
8316482	M5 ×0.8	STD	RH6	4P	150	11	22	5.5	Yes		▲	30	8,470
8316506	M8 ×1	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—		▲	29	6,340
8316507				2P					—		▲	29	6,340
8316510				4P	150				—		▲	40	9,970
8316511				2P					—		▲	41	9,970
8316512	M10 ×1.5			4P	100	19	41	7	—		▲	40	6,740
8316516				4P	150				—		▲	60	10,500
8316520	M10 ×1.25			4P	100	19	41	7	—		▲	40	6,740
8316524				4P	150				—		▲	55	10,500
8316528	M10 ×1			4P	100	19	41	7	—		▲	40	6,870
8316529				2P					—		▲	40	6,870
8316532				4P	150				—		▲	56	10,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316538	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—	D	▲	80	12,900
8316539				2P					—		▲	79	12,900
8316540				4P	200				—		▲	103	14,500
8316541				2P					—		▲	170	14,500
8316546	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—		▲	80	12,900
8316548				4P	200				—		▲	103	14,500
8316549				2P					—		▲	104	14,500
8316554	M12 ×1.25			4P	150	23	48	8.5	—		▲	81	12,900
8316556				4P	200				—		▲	104	14,500
8316557				2P					—		▲	104	14,500
8316562	M12 ×1			4P	150	23	48	8.5	—		▲	82	14,200
8316563				2P					—		▲	87	14,200
8316564				4P	200				—		▲	113	15,800
8316565				2P					—		▲	123	15,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、VP-LT-NRT(P.550)・TIN-LT-NRT(P.564)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by VP-LT-NRT(p.550) and TIN-LT-NRT(p.564).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1148

Vコーティング 薄板用
V COATED・FOR SHEET STEELS

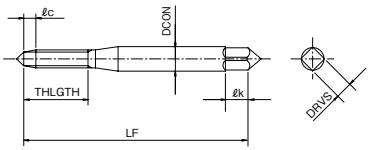
V-SS-NRT

HSSE | V

■ニューロールタップ NU-ROLL

引っ張り強度700N/㎟以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/㎟. Burrs are prevented and surface finish is good.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310819	M 1.4 ×0.3	STD	RH4	8P	34	9	3	Yes	D	●	3	4,610
8310831	M 1.7 ×0.35				36	11	3	Yes		●	3	4,440
8310843	M 2 ×0.4				40	12	3	Yes		●	3	4,100
8310847	M 2.3 ×0.4				42	13	3	Yes		●	4	3,990
8310879	M 2.5 ×0.45				44	14	3	Yes		●	4	3,990
8310891	M 2.6 ×0.45				44	14	3	Yes		●	3	3,870

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310903	M 3 ×0.5	STD	RH5	8P	46	18	4	Yes	D	●	5	3,760
8310915	M 3.5 ×0.6	STD	RH4		48	18	4	Yes		△	5	3,760
8310927	M 4 ×0.7	STD	RH6		52	20	5	Yes		●	7	3,800
8310939	M 5 ×0.8				60	22	5.5	Yes		●	11	3,960
8310951	M 6 ×1	STD	RH7		62	24	6	Yes		●	14	4,120

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SS-NRT	◎	○	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1129

Vコーティング 内径仕上げ刃付き

V COATED · WITH CUTTING EDGE ON MINOR DIAMETER (EG-NRT)

V-EG-NRT

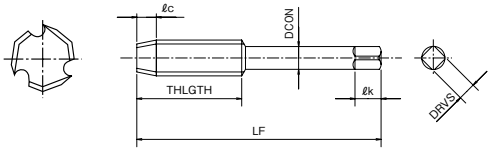
HSSE | V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

正転時に内径をさらうため下穴径がばらついても過転造にならず、下穴径の管理が容易です。下穴径の選択により、めねじ山頂の割れ込みの除去が可能です。

These taps cut the thread crest while entering the hole. If the drilled hole is too small for a standard Nu-Roll tap, then this tap should be used to form the complete thread.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321400	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4		Yes		▲	5	4,530
8321401				2P						—		●	5	4,530
8321412	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	2	Yes		▲	8	4,610
8321413				2P						—		●	8	4,610
8321424	M 5 ×0.8			4P	60	11	22	5.5		Yes		▲	11	4,770
8321425				2P						—		●	11	4,770
8321436	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	3	Yes	B	▲	13	5,000
8321437				2P						—		●	13	5,000
8321448	M 8 ×1.25			4P	70	18	—	6.2		—		▲	19	6,780
8321449				2P						—		●	19	6,780
8321450	M 8 ×1			4P	70	18	—	6.2		—		▲	19	7,590
8321451				2P						—		●	19	7,590

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321460	M10×1.5	STD	RH7	4P	75	19	—	7	4	—	B	▲	28	8,190
8321461				2P						—		●	28	8,190
8321462	M10×1.25			4P	75	19	—	7		—		▲	28	8,190
8321463				2P						—		●	28	8,190
8321464	M10×1			4P	75	19	—	7		—		▲	29	9,090
8321465				2P						—		●	29	9,090
8321472	M12×1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5		—		▲	44	12,500
8321473				2P						—		●	44	12,500
8321474	M12×1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5		—		▲	44	12,500
8321475				2P						—		●	44	12,500
8321476	M12×1.25			4P	82	23	—	8.5		—		▲	46	12,500
8321477				2P						—		●	46	12,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、V-EG-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by V-EG-NRT(ℓc:2P).

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 3×0.5	2.6 ～ 2.65	2.65 ～ 2.72	2.72 ～ 2.81
	M 4×0.7	3.43 ～ 3.5	3.5 ～ 3.6	3.6 ～ 3.7
	M 5×0.8	4.34 ～ 4.42	4.42 ～ 4.53	4.53 ～ 4.66
	M 6×1	5.16 ～ 5.26	5.26 ～ 5.41	5.41 ～ 5.57
	M 8×1.25	6.93 ～ 7.06	7.06 ～ 7.23	7.23 ～ 7.41
	M 8×1	7.16 ～ 7.26	7.26 ～ 7.41	7.41 ～ 7.57

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定して下さい。
3. 切削速度は30m/min以下、切削油剤は不水溶性切削油剤を推奨します。

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 10×1.5	8.7 ～ 8.85	8.85 ～ 9.06	9.06 ～ 9.28
	M 10×1.25	8.93 ～ 9.06	9.06 ～ 9.23	9.23 ～ 9.41
	M 10×1	9.16 ～ 9.26	9.26 ～ 9.41	9.41 ～ 9.57
	M 12×1.75	10.48 ～ 10.66	10.66 ～ 10.91	10.91 ～ 11.15
	M 12×1.5	10.7 ～ 10.85	10.85 ～ 11.06	11.06 ～ 11.28
	M 12×1.25	10.93 ～ 11.06	11.06 ～ 11.23	11.23 ～ 11.41

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
3. We recommend using oil, and tapping at a speed of 30 m/min.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-EG-NRT																			◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1065

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-NRT

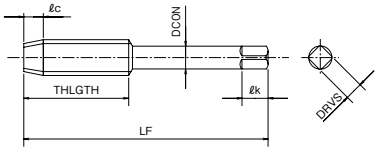
HSSE | TiN

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21590	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	B	●	3	4,160
21591				2P					—		●	3	4,160
21592		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	4,760
21593				2P					—		●	3	4,760
21602	M1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	B	●	3	3,960
21603				2P					—		●	3	3,960
21604		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	4,440
21605				2P					—		●	3	4,440
21608	M1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	B	●	3	3,730
21609				2P					—		●	3	3,730
21610		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,220
21611				2P					—		●	3	4,220
21614	M1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3	4,330
21615				2P					—		●	3	4,330
21616		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,330
21617				2P					—		●	3	4,330
21620	M1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	B	●	3	3,580
21621				2P					—		●	3	3,580
21622		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,040
21623				2P					—		●	3	4,040
21624		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	4,040
21625				2P					—		●	3	4,040
21626	M1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	●	3	4,330
21627				2P					—		●	3	4,330
21628		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,330
21629				2P					—		●	3	4,330
21632	M2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	B	●	3	3,280
21633				2P					—		●	3	3,280
21634		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	3,280
21635				2P					—		●	3	3,280
21636		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	3,280
21637				2P					—		●	3	3,280
21656	M2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	●	4	3,240
21657				2P					—		●	4	3,240
21658		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,620
21659				2P					—		●	4	3,620
21660		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	3,620
21661				2P					—		●	4	3,620
21668	M2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,240
21669				2P					—		●	4	3,240
21670		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	3,620
21671				2P					—		●	3	3,620
21672		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	3,620
21673				2P					—		●	3	3,620
21680	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,130
21681				2P					—		●	4	3,130
21682		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,130
21683				2P					—		●	4	3,130
21684	M2.6 ×0.45	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,130
21685				2P					—		●	4	3,130
10730	M3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	B	●	5	3,010
10731				2P					—		●	5	3,010
10734	M3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	B	●	5	3,010
10735				2P					—		●	5	3,010
10738	M4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	B	●	8	3,110
10739				2P					—		●	8	3,110
10742	M5 ×0.8	STD		4P	60	11	22	5.5	Yes	B	●	11	3,220
10743				2P					—		●	11	3,220
10746	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes	B	●	13	3,350
10747				2P					—		●	13	3,350
10750	M7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	●	18	4,760
10751				2P					—		●	18	4,760
10754	M8 ×1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	●	20	4,500
10755				2P					—		●	20	4,500
10758	M8 ×1			4P	70	18	—	6.2	—	D	●	21	5,590
10759				2P					—		●	21	5,590
10762	M10 ×1.5			4P	75	19	—	7	—	B	●	30	5,480
10763				2P					—		●	30	5,480
10766	M10 ×1.25			4P	75	19	—	7	—	B	●	30	5,480
10767				2P					—		●	30	5,480
10770	M10 ×1			4P	75	19	—	7	—	B	●	31	6,740
10771				2P					—		●	31	6,740
10774	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—	B	●	48	9,180
10775				2P					—		●	48	9,180
10776	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	B	●	49	9,180
10777				2P					—		●	49	9,180
10778	M12 ×1.25			4P	82	23	—	8.5	—	B	●	50	9,180
10779				2P					—		●	50	9,180
10780	M12 ×1			4P	82	23	—	8.5	—	B	●	50	11,600
10781				2P					—		●	50	11,600
10782	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—	B	●	78	14,500
10783				2P					—		●	78	14,500
10784	M14 ×1.5	STD	RH9	4P	88	25	—	10.5	—	D	●	79	14,500
10785				2P					—		●	80	14,500
10786	M16 ×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—	B	●	111	17,900
10787				2P					—		●	113	17,900
10788	M16 ×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—	B	●	114	17,900
10789				2P					—		●	114	17,900
10790	M18 ×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—	B	●	133	21,500
10791				2P					—		●	136	21,500
10792	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—	B	●	141	21,500
10793				2P					—		●	141	21,500
10794	M20 ×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—	B	●	170	23,000
10795				2P					—		●	171	23,000
10796	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—	B	●	175	23,000
10797				2P					—		●	176	23,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307400	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	—	3	Yes		●	3	5,080
8307401				2P					Yes		●	3	5,080
8307404		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	5,080
8307405				2P					Yes		●	3	5,080
8307408	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		●	3	4,800
8307409				2P					Yes		●	3	4,800
8307412		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	4,800
8307413				2P					Yes		●	3	4,800
8307416	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		●	3	4,800
8307417				2P					Yes		●	3	4,800
8307420		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	4,800
8307421				2P					Yes		●	3	4,800
8307424	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes		●	4	4,440
8307425				2P					Yes		●	3	4,440
8307428		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,440
8307429				2P					Yes		●	4	4,440
8307432	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes		●	4	4,440
8307433				2P					Yes		●	4	4,440
8307436		STD+2	RH5	4P					Yes	D	●	4	4,440
8307437				2P					Yes		●	4	4,440
8307440	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		●	4	4,310
8307441				2P					—		●	4	4,310
8307444		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,310
8307445				2P					—		●	4	4,310
8307448	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		●	4	4,310
8307449				2P					—		●	4	4,310
8307452		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,310
8307453				2P					—		●	4	4,310
8307456	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,220
8307457				2P					—		●	4	4,220
8307460		STD+2	RH7	4P					Yes		●	4	4,220
8307461				2P					—		●	4	4,220
8307464	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,220
8307465				2P					—		●	4	4,220
8307468		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,220
8307469				2P					—		●	4	4,220
8307472	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	4,070
8307473	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—		●	5	4,070
8307476		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,070
8307477				2P					—		●	5	4,070
8307480	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	4,070
8307481				2P					—		●	5	4,070
8307484		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,070
8307485				2P					—		●	5	4,070
8307488	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		●	5	4,310
8307489				2P					—		●	5	4,310
8307492		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,310
8307493				2P					—		●	5	4,310
8307496	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		●	6	4,310
8307497				2P					—		●	6	4,310
8307500		STD+2	RH7	4P					Yes		●	6	4,310
8307501				2P					—		●	6	4,310
8307504	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		●	8	4,560
8307505				2P					—		●	7	4,560
8307508		STD+2	RH7	4P					Yes		●	8	4,560
8307509				2P					—	D	●	8	4,560
8307512	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		●	8	4,560
8307513				2P					—		●	8	4,560
8307516		STD+2	RH7	4P					Yes		●	8	4,560
8307517				2P					—		●	8	4,560
8307520	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	4,610
8307521				2P					—		●	10	4,610
8307524		STD+2	RH8	4P					Yes		●	11	4,610
8307525				2P					—		●	11	4,610
8307528	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	4,610
8307529				2P					—		●	10	4,610
8307532		STD+2	RH7	4P					Yes		●	11	4,610
8307533				2P					—		●	10	4,610
8307536	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	4,690
8307537				2P					—		●	12	4,690
8307540		STD+2	RH8	4P					Yes		●	12	4,690
8307541				2P					—		●	12	4,690
8307544	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	12	4,690
8307545				2P					—		●	12	4,690

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ
呼び Size　NO.12 ~ ¼　NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます　▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1065

TiNコーティング
TiN COATED

TIN-NRT

HSSE | TiN

CAD

前ページより
FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307548	No.12- 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	●	12	4,690
8307549				2P					—		●	12	4,690
8307552	¼ - 20UNC	STD	RH6	4P	62	14	24	6	Yes		●	14	4,690
8307553				2P					—		●	14	4,690
8307556		STD+2	RH8	4P					Yes		●	14	4,690

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

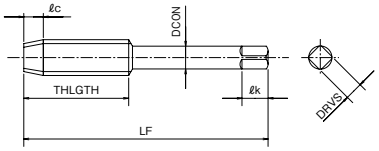
1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307557	¼ - 20UNC	STD+2	RH8	2P	62	14	24	6	—	D	●	14	4,690
8307560	¼ - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes		●	14	4,690
8307561				2P					—		●	14	4,690
8307564		STD+2	RH7	4P					Yes		●	14	4,690
8307565				2P					—		●	14	4,690

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1108

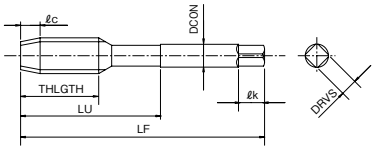
TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK

TIN-LT-NRT

HSSE | TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308354	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,000
8308355				2P					—	●	10	5,000
8308358				4P	120				Yes	●	13	6,870
8308359				2P					—	●	13	6,870
8308362	M 3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,000
8308363				2P					—	●	10	5,000
8308366				4P	120				Yes	●	13	6,870
8308367				2P					—	●	13	6,870
8308370	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	●	13	4,560
8308371				2P					—	●	13	4,560
8308374				4P	120				Yes	●	19	6,550
8308375				2P					—	●	19	6,550
8308378	M 5 ×0.8			4P	100	11	22	5.5	Yes	●	20	5,360
8308379				2P					—	●	19	5,360
8308382				4P	150				Yes	D	29	8,470
8308383				2P					—	●	29	8,470
8308384	M 6 ×1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	●	25	5,190
8308385				2P					—	●	24	5,190
8308388				4P	150				Yes	●	35	8,060
8308389				2P					—	●	34	8,060
8308398	M 8 ×1.25			4P	100	18	37	6.2	—	●	28	5,850
8308399				2P					—	●	28	5,850
8308402				4P	150				—	●	40	9,530
8308403				2P					—	●	41	9,530
8308406	M 8 ×1			4P	100	18	37	6.2	—	●	29	6,340
8308407				2P					—	●	29	6,340
8308410				4P	150				—	●	42	9,970
8308411				2P					—	●	41	9,970

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308412	M10 ×1.5	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	●	34	6,740
8308413				2P					—	●	39	6,740
8308416				4P	150				—	●	55	10,500
8308417				2P					—	●	55	10,500
8308420	M10 ×1.25			4P	100	19	41	7	—	●	39	6,740
8308421				2P					—	●	39	6,740
8308424				4P	150				—	●	55	10,500
8308425				2P					—	●	55	10,500
8308428	M10 ×1			4P	100	19	41	7	—	●	40	6,870
8308429				2P					—	●	40	6,870
8308432				4P	150				—	●	62	10,700
8308433				2P					—	●	56	10,700
8308438	M12 ×1.75		RH8	4P	150	23	48	8.5	—	●	80	12,900
8308439				2P					—	●	79	12,900
8308440				4P	200				—	D △	100	14,500
8308441				2P					—	△	103	14,500
8308446	M12 ×1.5		RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	12,900
8308447				2P					—	▲	87	12,900
8308448				4P	200				—	△	110	14,500
8308449				2P					—	△	110	14,500
8308454	M12 ×1.25			4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	12,900
8308455				2P					—	▲	81	12,900
8308456				4P	200				—	△	104	14,500
8308457				2P					—	△	112	14,500
8308462	M12 ×1			4P	150	23	48	8.5	—	△	83	14,200
8308463				2P					—	△	81	14,200
8308464				4P	200				—	△	112	15,800
8308465				2P					—	△	113	15,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.546)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.546).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1032

スチール用
FOR STEELS

NRT

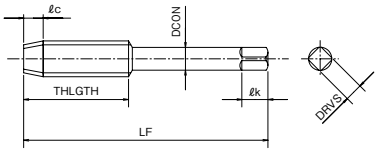
HSS　H

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21090	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	▲	3	2,520
21091				2P					—		●	3	2,520
21092		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,920
21093				2P					—		●	3	2,920
21096	M1.1 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	D	●	3	2,920
21097				2P					—		●	3	2,920
21098		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,920
21099				2P					—		●	3	2,920
21102	M1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	●	3	2,330
21103				2P					—		●	3	2,330
21104		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,670
21105				2P					—		●	3	2,670
21108	M1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	●	3	2,060
21109				2P					—		●	3	2,060
21110		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,390
21111				2P					—		●	3	2,390
21114	M1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3	2,510
21115				2P					—		●	3	2,510
21116		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,510
21117				2P					—		●	3	2,510
21120	M1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	●	3	1,910
21121				2P					—		●	3	1,910
21122		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,230
21123				2P					—		●	3	2,230
21124		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	2,230
21125				2P					—		●	3	2,230
21126	M1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	●	3	2,510
21127				2P					—		●	3	2,510
21128		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,510
21129				2P					—		●	3	2,510
21132	M2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	A	●	3	1,680
21133				2P					—		●	3	1,680
21134		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	1,680
21135				2P					—		●	3	1,680
21136		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	1,680
21137				2P					—		●	3	1,680
21138	M2 ×0.25	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	D	●	3	3,110
21139				2P					—		●	4	3,110
21140		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,110
21141				2P					—		●	4	3,110
21144	M2.2 ×0.45	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	●	3	2,030
21145				2P					—		●	4	2,030
21146		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	2,030
21147				2P					—		●	4	2,030
21156	M2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	A	●	3	1,570
21157				2P					—		●	3	1,570
21158		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	1,830
21159				2P					—		●	4	1,830
21160		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	1,830
21161				2P					—		●	4	1,830
21168	M2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	●	3	1,570
21169				2P					—		●	3	1,570
21170		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	1,830
21171				2P					—		●	4	1,830
21172		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	1,830
21173				2P					—		●	4	1,830

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21180	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	●	3	1,490
21181				2P					—		●	3	1,490
21182		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	1,490
21183				2P					—		●	3	1,490
21184		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	1,490
21185				2P					—		●	3	1,490
12410	M3 ×0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	Yes	D	●	5	1,620
12411				2P					—		●	5	1,620
12414		STD	RH5	4P					Yes	A	●	5	1,400
12415				2P					—		●	5	1,400
12418		STD+3	RH8	4P					Yes	D	●	5	1,620
12419				2P					—		●	5	1,620
12420	M3.5 ×0.6	STD-2	RH3	4P	48	9	18	4	Yes	D	●	5	1,620
12421				2P					—		●	5	1,620
12424		STD	RH5	4P					Yes	A	●	5	1,400
12425				2P					—		●	5	1,400
12430	M4 ×0.7	STD-2	RH4	4P	52	10	20	5	Yes	D	●	8	1,700
12431				2P					—		●	8	1,700
12434		STD	RH6	4P					Yes	A	●	8	1,470
12435				2P					—		●	8	1,470
12438		STD+3	RH9	4P					Yes	D	●	8	1,700
12439				2P					—		●	8	1,700
12440	M5 ×0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	●	11	1,820
12441				2P					—		●	11	1,820
12444		STD	RH6	4P					Yes	A	●	11	1,560
12445				2P					—		●	11	1,560
12448		STD+3	RH9	4P					Yes	D	●	11	1,820
12449				2P					—		●	11	1,820
12450	M6 ×1	STD-3	RH4	4P	62	12	24	6	Yes	D	●	14	1,970
12451				2P					—		●	14	1,970
12456		STD	RH7	4P					Yes	A	●	13	1,700
12457				2P					—		●	13	1,700
12460		STD+2	RH9	4P					Yes		●	14	1,970
12461				2P					—		●	14	1,970
12466	M7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	●	17	3,010
12467				2P					—		●	18	3,010
12472	M8 ×1.25	STD-2	RH5	4P	70	18	—	6.2	—	D	●	20	2,920
12473				2P					—		●	21	2,920
12476		STD	RH7	4P					—	A	●	20	2,550
12477				2P					—		●	20	2,550
12478		STD+1	RH8	4P					—	D	●	20	2,920
12479				2P					—		●	20	2,920
12484	M8 ×1	STD-3	RH4	4P	70	18	—	6.2	—	D	●	20	3,410
12485				2P					—		●	20	3,410
12490		STD	RH7	4P					—		●	20	3,410
12491				2P					—		●	21	3,410
12504	M10 ×1.5	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	●	29	3,730
12505				2P					—		●	30	3,730
12508		STD	RH7	4P					—	A	●	30	3,250
12509				2P					—		●	30	3,250
12512		STD+2	RH9	4P					—	D	●	30	3,730
12513				2P					—		●	30	3,730
12518	M10 ×1.25	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	●	30	3,730
12519				2P					—		●	30	3,730
12522		STD	RH7	4P					—	A	●	31	3,250
12523				2P					—		●	31	3,250

次ページへ
呼び Size M10 ～ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NRT	○	○							○					○											

前ページより

FROM 呼び Size **M1 ～ M10**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12524	M10 ×1.25	STD+1	RH8	4P	75	19	—	7	—		●	30	3,730
12525				2P					—		●	30	3,730
12530	M10 ×1	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—		●	30	3,870
12531				2P					—		●	30	3,870
12534		STD	RH7	4P					—		●	30	3,870
12535				2P					—		●	30	3,870
12536		STD+1	RH8	4P					—		●	30	3,870
12537				2P					—		●	30	3,870
12542	M12 ×1.75	STD-2	RH6	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	5,050
12543				2P					—		●	48	5,050
12546		STD	RH8	4P					—		●	48	5,050
12547				2P					—	D	●	49	5,050
12550		STD+2	RH10	4P					—		●	48	5,050
12551				2P					—		●	48	5,050
12556	M12 ×1.5	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	5,050
12557				2P					—		●	48	5,050
12560		STD	RH7	4P					—		●	48	5,050
12561				2P					—		●	48	5,050
12564		STD+2	RH9	4P					—		●	48	5,050
12565				2P					—		●	48	5,050
12572	M12 ×1.25	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	5,050
12573				2P					—		●	50	5,050
12576		STD	RH7	4P					—		●	49	5,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、S-XPF(P.544) へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12577	M12 ×1.25	STD	RH7	2P	82	23	—	8.5	—		●	50	5,050
12584		STD+4	RH11	4P					—		●	49	5,050
12585				2P					—		●	50	5,050
12594	M12 ×1	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		●	50	6,240
12595				2P					—		●	50	6,240
12598		STD+2	RH9	4P					—		●	50	6,240
12599				2P					—		●	50	6,240
12612	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—		▲	77	6,740
12613				2P					—		▲	78	6,740
12626	M14 ×1.5	STD	RH9	4P	88	25	—	10.5	—		▲	78	6,740
12627				2P					—		▲	79	6,740
12640	M16 ×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—	D	▲	111	8,520
12641				2P					—		▲	112	8,520
12654	M16 ×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	8,520
12655				2P					—		▲	114	8,520
12668	M18 ×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—		▲	132	11,800
12669				2P					—		▲	132	11,800
12684	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—		▲	139	11,800
12685				2P					—		▲	141	11,800
12686	M20 ×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—		▲	175	14,300
12687				2P					—		▲	175	14,300
12688	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—		▲	175	14,300
12689				2P					—		▲	178	14,300

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by S-XPF(p.544).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1032

スチール用
FOR STEELS

NRT

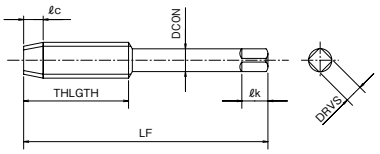
HSS | H

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307001	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	2P					Yes		▲	3	3,280
8307004		STD+2	RH5	4P	36	10	—	3	Yes		▲	3	3,280
8307005				2P					Yes		▲	3	3,280
8307008	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P					Yes		▲	3	3,010
8307009				2P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,010
8307012		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,010
8307013				2P					Yes		▲	3	3,010
8307016	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P					Yes		▲	3	3,010
8307020		STD+2	RH5	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,010
8307021				2P					Yes		▲	3	3,010
8307024	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P					Yes		▲	4	2,640
8307028		STD+2	RH6	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307029				2P					Yes		▲	4	2,640
8307032	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P					Yes		▲	4	2,640
8307033				2P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307036		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	4	2,640
8307037				2P					Yes	D	▲	4	2,640
8307040	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P					Yes		▲	4	2,510
8307044		STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,510
8307045				2P					—		▲	4	2,510
8307048	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P					Yes		▲	4	2,510
8307049				2P	44	14	—	3	—		▲	4	2,510
8307052		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,510
8307053				2P					—		▲	4	2,510
8307060	No. 4 - 40UNC	STD+2	RH7	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,410
8307061				2P					—		▲	4	2,410
8307064	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P					Yes		▲	4	2,410
8307068		STD+2	RH6	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,410
8307069				2P					—		▲	4	2,410
8307072	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P					Yes		▲	5	2,280
8307073				2P	46	9	18	4	—		▲	5	2,280
8307076		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,280
8307077				2P					—		▲	5	2,280

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307080	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P					Yes		▲	5	2,280
8307081				2P	46	9	18	4	—		▲	5	2,280
8307084		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,280
8307085				2P					—		▲	5	2,280
8307092	No. 6 - 32UNC			4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307096	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P					Yes		▲	5	2,510
8307097				2P	48	9	18	4	—		▲	5	2,510
8307100		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307101				2P					—		▲	5	2,510
8307104	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P					Yes		▲	8	2,780
8307108		STD+2	RH7	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	2,780
8307109				2P					—		▲	8	2,780
8307112	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P					Yes		▲	8	2,780
8307113				2P	52	10	20	5	—		▲	8	2,780
8307117		STD+2	RH7	2P					—		▲	8	2,780
8307120	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P					Yes		▲	11	2,800
8307121				2P	60	11	22	5.5	—	D	▲	11	2,800
8307124		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	11	2,800
8307125				2P					—		▲	11	2,800
8307136	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P					Yes		▲	12	2,880
8307137				2P	60	11	22	5.5	—		▲	12	2,880
8307140		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	12	2,880
8307141				2P					—		▲	12	2,880
8307144	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P					Yes		▲	12	2,880
8307145				2P	60	11	22	5.5	—		▲	12	2,880
8307148		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	12	2,880
8307149				2P					—		▲	12	2,880
8307156	¼ - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	2,880
8307157				2P					—		▲	14	2,880
8307160	¼ - 28UNF	STD	RH5	4P					Yes		▲	14	2,880
8307164		STD+2	RH7	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	2,880
8307165				2P					—		▲	14	2,880

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.562).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NRT	○	○							○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

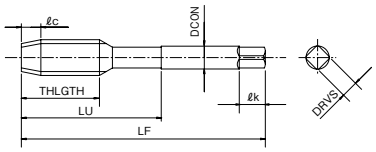
スチール用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR STEELS

LT-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

HSS　H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14801	M 3 ×0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	D	●	9	3,180
14805					120				—		●	13	5,100
14811	M 4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●	13	2,780
14815					120				—		●	18	4,760
14823	M 5 ×0.8				100	11	22	5.5	—		●	20	3,550
14827					150				—		●	29	5,570
14833	M 6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●	25	3,370
14837					150				—		●	34	5,190
14843	M 8 ×1.25				100	18	37	6.2	—		●	29	3,780
14847					150				—		●	41	6,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.546)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14853	M10 ×1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	D	●	38	4,640
14857					150				—		●	52	7,120
14863	M10 ×1.25				100	19	41	7	—		●	39	4,640
14867					150				—		●	55	7,120
14877	M12 ×1.75	STD	RH8		150	23	48	8.5	—		▲	80	8,800
14879					200				—		△	102	10,500
14887	M12 ×1.5	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	78	8,800
14889					200				—		△	108	10,500
14897	M12 ×1.25	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	80	8,800
14899					200				—		△	101	10,500

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲=The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.546).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-NRT	○	○							○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1006

超硬ニューロールタップ
CARBIDE FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-NRT

CARBIDE

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315054	M 3×0.5	STD	RH5	4P	46	11	19	4	Yes	D	▲	7	15,000
8315055				2P					—		●	7	15,000
8315060	M 4×0.7	STD	RH6	4P	52	13	21	5	Yes		▲	12	15,900
8315061				2P					—		●	12	15,900
8315066	M 5×0.8			4P	60	16	24	5.5	Yes		▲	18	16,700
8315067				2P					—		●	18	16,700
8315072	M 6×1	STD	RH7	4P	62	19	29	6	—		▲	21	18,100
8315073				2P					—		●	21	18,100
8315084	M 8×1.25			4P	70	22	—	6.2	—		▲	33	23,500
8315085				2P					—		●	33	23,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

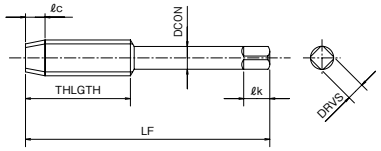
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OT-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315096	M10×1.5	STD	RH7	4P	75	24	—	7	—	D	▲	49	32,100
8315097				2P					—		●	49	32,100
8315102	M10×1.25			4P	75	24	—	7	—		▲	50	32,100
8315103				2P					—		●	49	32,100
8315114	M12×1.75	STD	RH8	4P	82	29	—	8.5	—		▲	79	42,500
8315115				2P					—		●	79	42,500
8315120	M12×1.5	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—		▲	79	42,500
8315121				2P					—		●	79	42,500
8315126	M12×1.25			4P	82	29	—	8.5	—		▲	81	42,500
8315127				2P					—		●	80	42,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OT-NRT(ℓc:2P).

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1010

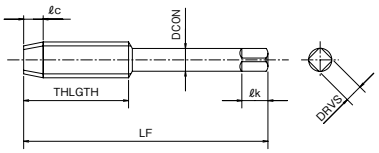
超硬ニューロールタップ ロングシャンク

CARBIDE LONG SHANK･ FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-LT-NRT

CAD

CARBIDE



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315620	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	100	11	19	4	Yes	D	▲	18	24,100
8315621				2P					—		●	18	24,100
8315624	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	100	13	21	5	Yes		▲	26	25,200
8315625				2P					—		●	26	25,200
8315628	M 5 ×0.8			4P	100	16	24	5.5	Yes		▲	32	25,900
8315629				2P					—		●	32	25,900
8315632	M 6 ×1	STD	RH7	4P	100	19	29	6	—		▲	39	28,100
8315633				2P					—		●	39	28,100
8315638	M 8 ×1.25			4P	150	22	—	6.2	—		▲	68	35,000
8315639				2P					—		●	68	35,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OT-LT-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315644	M10 ×1.5	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	D	▲	91	43,800
8315645				2P					—		●	90	43,800
8315648	M10 ×1.25			4P	150	24	—	7	—		▲	90	43,800
8315649				2P					—		●	91	43,800
8315652	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	29	—	8.5	—		▲	133	52,700
8315653				2P					—		●	133	52,700
8315656	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	29	—	8.5	—		▲	135	52,700
8315657				2P					—		●	135	52,700
8315660	M12 ×1.25			4P	150	29	—	8.5	—		▲	135	52,700
8315661				2P					—		●	134	52,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OT-LT-NRT (ℓc:2P).

G-LIST No. | TW1019

超硬チップろう付けニューロールタップ

CARBIDE BRAZED TYPE･ FLUTELESS(NU-ROLL)

OT-IN-NRT

CARBIDE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315829	M 5 ×0.8	STD	RH6	2P	60	10	24	5.5	—	D	△	11	16,700
8315833	M 6 ×1				62	12	29	6	—		△	13	18,100
8315839	M 8 ×1.25	STD	RH7		70	15	36	7	—		△	23	23,500
8315845	M10 ×1.5				75	18	41	8.5	—		△	37	32,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

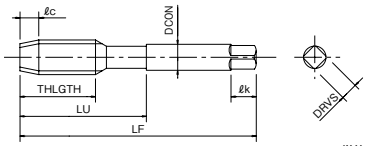
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 全サイズセンタ穴付きとなっております。
4. 食付 2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

じん性に優れたハイス母材に耐摩耗性と高剛性を兼ね備えた超微粒子超硬合金のチップをろう付けしてあり、折損強度が高く、安定した長寿命加工が可能です。

Strong against breakage and very consistent tool life provided by high rigidity high speed steel base material and soldered with ultra fine micro grain carbide material tip.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315849	M10 ×1.25	STD	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	D	△	38	32,100
8315853	M12 ×1.75	STD	RH8		82	21	43	8.5	—		△	61	42,500
8315857	M12 ×1.5	STD	RH7		82	21	43	8.5	—		△	61	42,500
8315861	M12 ×1.25				82	21	43	8.5	—		△	62	42,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. All size:with female center
4. ℓc:2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-LT-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				
OT-IN-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1033

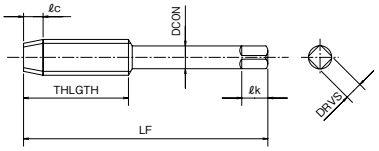
非鉄合金用
FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT

HSS | N

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL
アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21390	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	▲	3	2,520
21391				2P					—		●	3	2,520
21392		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,920
21393				2P					—		●	3	2,920
21396	M 1.1 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	D	▲	3	2,920
21397				2P					—		●	3	2,920
21398		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,920
21399				2P					—		●	3	2,920
21402	M 1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	▲	3	2,330
21403				2P					—		●	3	2,330
21404		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,670
21405				2P					—		●	3	2,670
21408	M 1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	▲	3	2,060
21409				2P					—		●	3	2,060
21410		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,390
21411				2P					—		●	3	2,390
21414	M 1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	▲	3	2,510
21415				2P					—		●	3	2,510
21416		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,510
21417				2P					—		●	3	2,510
21420	M 1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	▲	3	1,910
21421				2P					—		●	3	1,910
21422		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,230
21423				2P					—		●	3	2,230
21424		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	2,230
21425				2P					—		●	3	2,230
21426	M 1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	▲	3	2,510
21427				2P					—		●	3	2,510
21428		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,510
21429				2P					—		●	3	2,510
21432	M 2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	A	▲	3	1,680
21433				2P					—		●	3	1,680
21434		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	1,680
21435				2P					—		●	3	1,680
21436		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	1,680
21437				2P					—		●	3	1,680
21438	M 2 ×0.25	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	D	▲	3	3,110
21439				2P					—		●	3	3,110
21440		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	3,110
21441				2P					—		●	3	3,110
21444	M 2.2 ×0.45	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	▲	4	2,030
21445				2P					—		●	4	2,030
21446		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	4	2,030
21447				2P					—		●	4	2,030
21456	M 2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	A	▲	3	1,570
21457				2P					—		●	3	1,570
21458		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	4	1,830
21459				2P					—		●	4	1,830
21460		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	1,830
21461				2P					—		●	4	1,830
21468	M 2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	▲	3	1,570
21469				2P					—		●	3	1,570
21470		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	4	1,830
21471				2P					—		●	4	1,830
21472		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	1,830
21473				2P					—		●	4	1,830
21480	M 2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	▲	3	1,490
21481	M 2.6 ×0.45	STD	RH4	2P	44	14	—	3	—	A	●	3	1,490
21482		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	1,490
21483				2P					—		●	3	1,490
21484		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	1,490
21485				2P					—		●	4	1,490
12710	M 3 ×0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	Yes	D	▲	5	1,620
12711				2P					—		●	5	1,620
12714		STD	RH5	4P					Yes	A	▲	5	1,400
12715				2P					—		●	5	1,400
12718		STD+3	RH8	4P					Yes	D	▲	5	1,620
12719				2P					—		●	5	1,620
12720	M 3.5 ×0.6	STD-2	RH3	4P	48	9	18	4	Yes	D	▲	8	1,620
12721				2P					—		●	6	1,620
12724		STD	RH5	4P					Yes	A	▲	5	1,400
12725				2P					—		●	5	1,400
12730	M 4 ×0.7	STD-2	RH4	4P	52	10	20	5	Yes	D	▲	8	1,700
12731				2P					—		●	8	1,700
12734		STD	RH6	4P					Yes	A	▲	8	1,470
12735				2P					—		●	8	1,470
12738		STD+3	RH9	4P					Yes	D	▲	8	1,700
12739				2P					—		●	8	1,700
12740	M 5 ×0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	6	1,820
12741				2P					—		●	11	1,820
12744		STD	RH6	4P					Yes	A	▲	8	1,560
12745				2P					—		●	11	1,560
12748		STD+3	RH9	4P					Yes	D	▲	11	1,820
12749				2P					—		●	11	1,820
12750	M 6 ×1	STD-3	RH4	4P	62	12	24	6	Yes	D	▲	14	1,970
12751				2P					—		●	14	1,970
12756		STD	RH7	4P					Yes	A	▲	13	1,700
12757				2P					—		●	13	1,700
12760		STD+2	RH9	4P					Yes		▲	13	1,970
12761				2P					—		●	13	1,970
12766	M 7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	▲	17	3,010
12767				2P					—		●	17	3,010
12772	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	4P	70	18	—	6.2	—	D	▲	18	2,920
12773				2P					—		●	20	2,920
12776		STD	RH7	4P					—	A	▲	20	2,550
12777				2P					—		●	20	2,550
12778		STD+1	RH8	4P					—	D	▲	20	2,920
12779				2P					—		●	20	2,920
12784	M 8 ×1	STD-3	RH4	4P	70	18	—	6.2	—	D	▲	20	3,410
12785				2P					—		●	20	3,410
12790		STD	RH7	4P					—		▲	20	3,410
12791				2P					—		●	20	3,410
12804	M10 ×1.5	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	3,730
12805				2P					—		●	30	3,730
12808		STD	RH7	4P					—	A	▲	30	3,250
12809				2P					—		●	30	3,250
12812		STD+2	RH9	4P					—	D	▲	30	3,730
12813				2P					—		●	30	3,730
12818	M10 ×1.25	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	3,730
12819				2P					—		●	30	3,730
12822		STD	RH7	4P					—	A	▲	30	3,250
12823				2P					—		●	30	3,250
12824		STD+1	RH8	4P					—	D	▲	30	3,730
12825				2P					—		●	30	3,730

次ページへ
呼び Size M10 ～ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

前ページより FROM 呼び Size M1 ～ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12830	M10×1	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	3,870
12831				2P					—		●	30	3,870
12834		STD	RH7	4P					—		▲	30	3,870
12835				2P					—		●	30	3,870
12836		STD+1	RH8	4P					—		▲	30	3,870
12837				2P					—		●	30	3,870
12842	M12×1.75	STD-2	RH6	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	5,050
12843				2P					—		●	46	5,050
12846		STD	RH8	4P					—		▲	46	5,050
12847				2P					—		●	48	5,050
12850		STD+2	RH10	4P					—		▲	46	5,050
12851				2P					—		●	46	5,050
12856	M12×1.5	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	5,050
12857				2P					—		●	46	5,050
12860		STD	RH7	4P					—		▲	46	5,050
12861				2P					—		●	48	5,050
12864		STD+2	RH9	4P					—		▲	46	5,050
12865				2P					—		●	46	5,050
12872	M12×1.25	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	5,050
12873				2P					—		●	46	5,050
12876		STD	RH7	4P					—		▲	46	5,050
12877				2P					—		●	49	5,050

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12884	M12×1.25	STD+4	RH11	4P	82	23	—	8.5	—	D	▲	46	5,050
12885				2P					—		●	46	5,050
12894	M12×1	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	6,240
12895				2P					—		●	50	6,240
12898		STD+2	RH9	4P					—		▲	46	6,240
12899				2P					—		●	46	6,240
12912	M14×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—		▲	79	6,740
12913				2P					—		▲	79	6,740
12926	M14×1.5	STD	RH9	4P	88	25	—	10.5	—		▲	79	6,740
12927				2P					—		▲	79	6,740
12940	M16×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	8,520
12941				2P					—		▲	112	8,520
12954	M16×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	8,520
12955				2P					—		▲	113	8,520
12968	M18×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—		▲	141	11,800
12969				2P					—		▲	141	11,800
12984	M18×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—		▲	141	11,800
12985				2P					—		▲	141	11,800
12986	M20×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—		▲	171	14,300
12987				2P					—		▲	172	14,300
12988	M20×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—		▲	176	14,300
12989				2P					—		▲	176	14,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P(通り穴用)、2P : B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. M1.4以上は窒化処理です。
7. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
8. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.561)、B-NRT(食付 : 2P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. M1.4≧ : with nitriding
7. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
8. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.561) and B-NRT (ℓc:2P).

オーエスジー公式サイト
※詳細はこちら▶ Scan for details
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1033

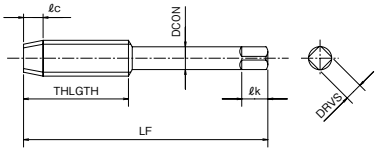
非鉄合金用
FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT

HSS | N

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL
アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307200	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	—	3	Yes		▲	3	3,280
8307204		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,280
8307205				2P					—		▲	3	3,280
8307208	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,010
8307209				2P					—		▲	3	3,010
8307212		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,010
8307213				2P					—		▲	3	3,010
8307216	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,010
8307217				2P					—		▲	3	3,010
8307220		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,010
8307221				2P					—		▲	3	3,010
8307224	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307228		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,640
8307229				2P					—		▲	4	2,640
8307232	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307233				2P					—		▲	4	2,640
8307236		STD+2	RH5	4P					Yes	D	▲	4	2,640
8307237				2P					—		▲	4	2,640
8307240	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,510
8307241				2P					—		▲	4	2,510
8307244		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,510
8307245				2P					—		▲	4	2,510
8307248	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,510
8307249				2P					—		▲	4	2,510
8307252		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,510
8307253				2P					—		▲	4	2,510
8307256	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,410
8307260		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	4	2,410
8307261				2P					—		▲	4	2,410
8307264	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,410
8307265				2P					—		▲	4	2,410
8307268		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,410
8307269				2P					—		▲	4	2,410

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307272	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		▲	5	2,280
8307273				2P					—		▲	5	2,280
8307276		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,280
8307277				2P					—		▲	5	2,280
8307280	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		▲	5	2,280
8307284		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,280
8307285				2P					—		▲	5	2,280
8307288	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307292		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307293				2P					—		▲	5	2,510
8307296	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307297				2P					—		▲	5	2,510
8307300		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307301				2P					—		▲	5	2,510
8307308	No. 8 - 32UNC	STD+2	RH7	4P	52	10	20	5	Yes	D	▲	8	2,780
8307309				2P					—		▲	8	2,780
8307312	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	2,780
8307313				2P					—		▲	8	2,780
8307316		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	8	2,780
8307317				2P					—		▲	8	2,780
8307324	No.10 - 24UNC	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	2,800
8307328	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	2,800
8307332		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	11	2,800
8307333				2P					—		▲	11	2,800
8307336	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	2,880
8307337				2P					—		▲	11	2,880
8307340		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	11	2,880
8307341				2P					—		▲	11	2,880
8307344	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	2,880
8307345				2P					—		▲	11	2,880

次ページへ
呼び Size NO.12 ～ ¼ NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。 See p.1016 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

前ページより FROM 呼び Size NO.0 ～ NO.12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307348	No.12 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	11	2,880
8307349				2P					—		▲	11	2,880
8307356	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	2,880
8307357				2P					—		▲	14	2,880

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P(通り穴用) 、2P : B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562) へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307360	1/4 - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes	D	▲	14	2,880
8307364		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	14	2,880
8307365				2P					—		▲	14	2,880

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562)

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1031

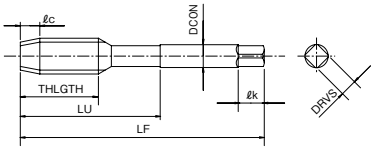
非鉄合金用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR NON-FERROUS METALS

LT-B-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

HSS N

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14901	M 3 ×0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	D	●	9	3,180
14905					120				—		●	13	5,100
14911	M 4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●	13	2,780
14915					120				—		●	19	4,760
14923	M 5 ×0.8	STD	RH6		100	11	22	5.5	—		●	20	3,550
14927					150				—		●	29	5,570
14933	M 6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●	25	3,370
14937					150				—		●	34	5,190
14943	M 8 ×1.25	STD	RH7		100	18	37	6.2	—		●	28	3,780
14947					150				—		●	41	6,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.546)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14953	M 10 ×1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	D	●	38	4,640
14957					150				—		●	54	7,120
14963	M 10 ×1.25	STD	RH7		100	19	41	7	—		●	38	4,640
14967					150				—		●	55	7,120
14977	M 12 ×1.75	STD	RH8		150	23	48	8.5	—		▲	78	8,800
14979					200				—		△	99	10,500
14987	M 12 ×1.5	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	79	8,800
14989					200				—		△	102	10,500
14997	M 12 ×1.25	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	80	8,800
14999					200				—		△	102	10,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.546).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1133

銅用
FOR COPPER

CU-NRT

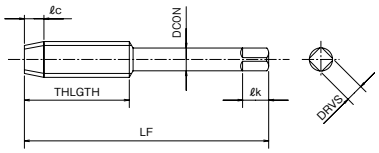
HSSE　CrN

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28960	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	D	●	5	3,440
28963	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—		●	8	3,440
28966	M 5 × 0.8				60	11	22	5.5	—		●	11	3,580
28969	M 6 × 1	STD	RH7		62	12	24	6	—		●	14	3,760
28972	M 8 × 1.25				70	18	—	6.2	—		●	20	5,000
28974	M 8 × 1				70	18	—	6.2	—		●	21	5,460
28976	M10 × 1.5				75	19	—	7	—		●	30	6,070
28978	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	19	—	7	—	D	●	31	6,070
28980	M10 × 1				75	19	—	7	—		●	31	6,210
28982	M12 × 1.75	STD	RH8		82	23	—	8.5	—		●	48	7,870
28984	M12 × 1.5				82	23	—	8.5	—		●	49	7,870
28986	M12 × 1.25	STD	RH7		82	23	—	8.5	—		●	49	7,870
28988	M12 × 1				82	23	—	8.5	—		●	50	7,870

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-NRT									○					◎	○	○			○						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1086

アルミ用 高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS· FOR ALUMINIUM

HS-AL-NRT

HSSE | SHANK h7

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305213	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	6	—	3	Yes	D	▲		3	3,730
8305214				2P					—		▲		3	3,730
8305223	M1.2 ×0.25			4P	32	8	—	3	Yes		▲		3	3,440
8305224				2P					—		▲		3	3,440
8305233	M1.4 ×0.3			4P	34	9	—	3	Yes		▲		3	3,350
8305234				2P					—		▲		3	3,350
8305253	M1.7 ×0.35			4P	36	11	—	3	Yes		▲		3	3,110
8305254				2P					—		▲		3	3,110
8305273	M2 ×0.4			4P	40	12	—	3	Yes		▲		3	2,690
8305274				2P					—		●		3	2,690

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M1.7以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

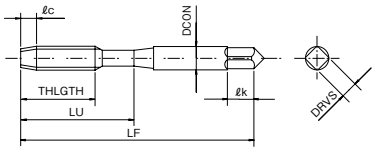
▲＝この製品は生産中止しており、US-AL-NRT(P.578) へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305323	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	D	▲		4	2,410
8305324				2P					—		●		3	2,410
8305333	M3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	5	19	4	Yes		▲		5	2,280
8305334				2P					—		●		4	2,280
8305363	M4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	7	21	6	Yes		▲		10	2,350
8305364				2P					—		●		9	2,350
8305383	M5 ×0.8			4P	60	8	24	6	Yes		▲		12	2,510
8305384				2P					—		●		11	2,510
8305403	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	29	6	Yes		▲		13	2,770
8305404				2P					—		●		13	2,770

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M1.7 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by US-AL-NRT (p.578).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-AL-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1127

ウルトラシンクロタップ
ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-NRT

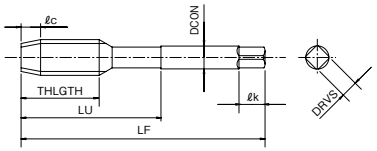
HSSE | V | SHANK h7

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、超高速で、高精度のめねじ加工を行います。

For high speed / high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312053	M 1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	6	—	3	—		●	3	5,000
8312077	M 1.2 ×0.25				32	8	—	3	—		●	3	4,690
8312089	M 1.4 ×0.3				34	9	—	3	—		●	3	4,440
8312113	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3	—		●	3	4,220
8312137	M 2 ×0.4				40	12	—	3	—		●	3	3,940
8312191	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3	—		●	3	3,730
8312203	M 3 ×0.5	STD	RH5		46	5	19	4	—	C	●	4	3,550
8312227	M 4 ×0.7	STD	RH6		52	7	21	6	—		●	9	3,680
8312239	M 5 ×0.8				60	8	24	6	—		●	12	3,780
8312251	M 6 ×1	STD	RH7		62	10	29	6	—		●	12	3,960
8312275	M 8 ×1.25				70	13	37	8	—		●	25	5,230
8312281	M 8 ×1				70	13	37	8	—		●	24	5,880
8312293	M10 ×1.5				75	15	41	8	—		●	34	6,340
8312299	M10 ×1.25	STD	RH7	2P	75	15	41	8	—		●	34	6,340
8312305	M10 ×1				75	15	41	8	—		●	34	7,040
8312317	M12 ×1.75	STD	RH8		82	18	48	10	—		●	55	9,610
8312323	M12 ×1.5	STD	RH7		82	18	48	10	—		●	56	9,610
8312329	M12 ×1.25				82	18	48	10	—		●	56	9,610
8312353	M14 ×2	STD	RH10		88	20	48	12	—		●	86	15,000
8312359	M14 ×1.5	STD	RH9		88	20	48	12	—	C	●	87	15,000
8312371	M16 ×2	STD	RH10		95	20	52	16	—		●	135	18,600
8312377	M16 ×1.5	STD	RH9		95	20	52	16	—		●	136	18,600
8312389	M18 ×2.5	STD	RH11		100	25	55	16	—		●	152	22,600
8312395	M18 ×1.5	STD	RH10		100	25	55	16	—		●	155	22,600
8312407	M20 ×2.5	STD	RH11		105	25	58	16	—		●	178	24,400
8312413	M20 ×1.5	STD	RH10		105	25	58	16	—		●	182	24,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M1.7以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M1.7 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1172

Vコーティング深穴用 ロングシャンク

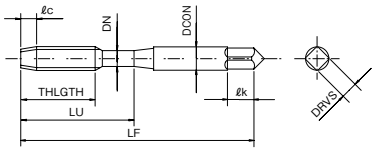
V COATED・LONG SHANK・FOR DEEP HOLES

V-LT-DH-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

HSS　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318839	M 2 × 0.4	STD	RH4	2P	80	4.8	20	3	1.5	—	D	●	6	5,310
8318843	M 2.3 × 0.4				80	4.8	20	3	1.8	—		●	6	5,120
8318847	M 2.5 × 0.45				80	5.4	25	3	1.9	—		●	6	5,120
8318851	M 2.6 × 0.45				80	5.4	26	3	2	—		●	6	5,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318859	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	120	6	59	4	2.4	—	D	●	10	6,760
8318875	M 4 × 0.7	STD	RH6		120	8.4	60	5	3.1	—		●	15	6,430
8318881	M 5 × 0.8				120	9.6	61	5.5	4	—		●	20	6,010
8318887	M 6 × 1	STD	RH7		120	12	62	6	4.7	—		●	24	5,850

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. ℓc: 2P：B (blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-DH-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

スチール用
FOR STEELS

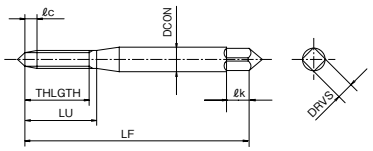
HRT

HSS　H

■ハイロールタップ HI-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12011	M1 ×0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	Yes		▲	3	2,070
12015	M1.2 ×0.25				32	6	7.3	3	Yes	B	▲	3	1,900
12019	M1.4 ×0.3				34	6.5	7.9	3	Yes		▲	3	1,700
12023	M1.6 ×0.35				36	7	8.6	3	Yes		▲	3	1,800
12027	M1.7 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes		▲	3	1,570
12031	M1.8 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3	2,180
12035	M2 ×0.4				40	9	11.2	3	Yes	B	▲	3	1,450
12039	M2 ×0.25				40	8	9.8	3	Yes	D	▲	4	2,350
12043	M2.3 ×0.4				42	10	12.2	3	Yes		▲	3	1,380
12046	M2.5 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,940
12047				2.5P					—		▲	3	1,940
12048		STD+3	RH8	4P					Yes	D	▲	4	2,780
12049				2.5P					—		▲	4	2,780
12052	M2.6 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,340
12053				2.5P					—		▲	3	1,340
12054		STD+3	RH8	4P					Yes	D	▲	4	1,960
12055				2.5P					—		▲	4	1,960
12056	M3 ×0.6	STD	RH5	4P	46	18	20	4	Yes		△	4	1,430
12057				2.5P					—		△	5	1,430
12066	M3 ×0.5	STD	RH6	4P	46	18	20	4	Yes	B	▲	4	1,260
12067				2.5P					—		▲	4	1,260
12068		STD+3	RH9	4P					Yes	D	▲	5	1,980
12069				2.5P					—		▲	4	1,980
12071	M3 ×0.35	STD	RH5	2.5P	46	10	12	4	—	D	△	5	2,080
12076	M3.5 ×0.6			4P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5	1,280
12077				2.5P					—		▲	5	1,280
12084	M4 ×0.75	STD	RH6	4P	52	20	22	5	Yes	D	△	8	1,490
12085				2.5P					—		△	8	1,490
12094	M4 ×0.7	STD	RH7	4P	52	20	22	5	Yes	B	▲	7	1,320
12095				2.5P					—		▲	7	1,320
12098		STD+3	RH10	4P					Yes		▲	6	2,080
12099				2.5P					—		▲	6	2,080
12101	M4 ×0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5	—	D	△	9	2,180
12104	M5 ×0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes		△	11	1,600
12105				2.5P					—		△	11	1,600
12116	M5 ×0.8	STD	RH8	4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11	1,420
12117				2.5P					—		▲	11	1,420
12118		STD+2	RH10	4P					Yes		▲	11	2,200
12119				2.5P					—	D	▲	11	2,200
12121	M5 ×0.5	STD	RH6		52	15	17	5.5	—		△	11	2,300
12130	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13	1,560
12131				2.5P					—		▲	13	1,560
12132		STD+3	RH10	4P					Yes		▲	13	2,440
12133				2.5P					—	D	▲	14	2,440
12135	M6 ×0.75	STD	RH7		62	24	30	6	—		△	14	2,350

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2.5P：B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、NRT(P.565)、TIN-NRT(P.561)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2.5P : B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by NRT (p.565) and TIN-NRT (p.561).

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12171	No. 5- 40UNC	STD	RH5	2.5P	46	18	18	4	—		▲	5	2,030
12173	No. 5- 44UNF				46	18	18	4	—		▲	5	2,030
12175	No. 6- 32UNC	STD	RH6		48	18	18	4	—	D	▲	5	2,250
12177	No. 6- 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—		▲	6	2,250
12179	No. 8- 32UNC	STD	RH6		52	20	20	5	—		▲	8	2,490
12181	No. 8- 36UNF	STD	RH6	2.5P	52	20	20	5	—		▲	8	2,490
12183	No.10- 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,510
12185	No.10- 32UNF	STD	RH6		60	22	22	5.5	—	D	▲	11	2,510
12191	1/4- 20UNC	STD	RH7		62	24	30	6	—		▲	14	2,580
12193	1/4- 28UNF				62	24	30	6	—		▲	14	2,580

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HRT	○	○		○					○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1055

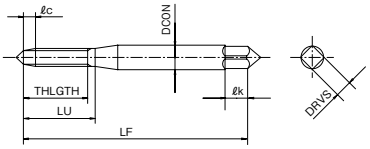
非鉄合金用
FOR NON-FERROUS METALS

B-HRT

HSS

■ハイロールタップ HI-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12211	M 1 ×0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	Yes	B	▲	3	2,070
12215	M 1.2 ×0.25				32	6	7.3	3	Yes		▲	3	1,900
12219	M 1.4 ×0.3				34	6.5	7.9	3	Yes		▲	3	1,700
12223	M 1.6 ×0.35				36	7	8.6	3	Yes		▲	3	1,800
12227	M 1.7 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3	1,570
12231	M 1.8 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes		▲	4	2,180
12235	M 2 ×0.4	STD	RH4		40	9	11.2	3	Yes	B	▲	3	1,450
12237		STD+2	RH6						Yes	D	▲	4	2,080
12243	M 2.3 ×0.4	STD	RH4		42	10	12.2	3	Yes	B	▲	3	1,380
12245		STD+2	RH6						Yes	D	▲	4	2,010
12246	M 2.5 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,940
12247				2.5P					—		▲	3	1,940
12248		STD+3	RH8	4P					Yes	D	△	4	2,780
12249				2.5P					—		△	4	2,780
12252	M 2.6 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,340
12253				2.5P					—		▲	3	1,340
12254		STD+3	RH8	4P					Yes	D	△	4	1,960
12255				2.5P					—		△	4	1,960
12256	M 3 ×0.6	STD	RH5	4P	46	18	20	4	Yes		△	5	1,430
12257				2.5P					—		△	5	1,430
12266	M 3 ×0.5		RH6	4P	46	18	20	4	Yes	B	▲	3	1,260
12267				2.5P					—		▲	3	1,260

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12270	M 3 ×0.5	STD+3	RH9	4P	46	18	20	4	Yes	D	△	5	1,980
12271				2.5P					—		△	5	1,980
12276	M 3.5 ×0.6	STD	RH5	4P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5	1,280
12277				2.5P					—		▲	5	1,280
12284	M 4 ×0.75	STD	RH6	4P	52	20	22	5	Yes	D	△	8	1,490
12285				2.5P					—		△	8	1,490
12294	M 4 ×0.7	STD	RH7	4P	52	20	22	5	Yes	B	▲	7	1,320
12295				2.5P					—		▲	7	1,320
12298		STD+3	RH10	4P					Yes	D	△	8	2,080
12299				2.5P					—		△	8	2,080
12301	M 4 ×0.5	STD	RH6	4P	52	15	17	5	—	D	△	9	2,180
12304	M 5 ×0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes	D	△	11	1,600
12305				2.5P					—		△	11	1,600
12316	M 5 ×0.8	STD	RH8	4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11	1,420
12317				2.5P					—		▲	11	1,420
12318		STD+2	RH10	4P					Yes	D	△	11	2,200
12319				2.5P					—		△	11	2,200
12321	M 5 ×0.5	STD	RH6		52	15	17	5.5	—		△	11	2,300
12330	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13	1,560
12331				2.5P					—		▲	13	1,560
12332		STD+3	RH10	4P					Yes	D	△	14	2,440
12333				2.5P					—		△	14	2,440

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2.5P：B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、B-NRT(P.571)、TIN-NRT(P.561)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2.5P : B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by B-NRT (p.571) and TIN-NRT (p.561).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-HRT														○	○	○		○	○		○				

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12361	No. 0 - 80UNF				36	7	—	3	Yes		▲	3	2,620
12362	No. 1 - 64UNC				36	8	—	3	Yes		▲	3	2,440
12363	No. 1 - 72UNF				36	8	—	3	Yes		▲	3	2,440
12364	No. 2 - 56UNC	STD	RH4		42	10	—	3	Yes		▲	4	2,250
12365	No. 2 - 64UNF			2.5P	42	10	—	3	Yes	D	▲	4	2,250
12366	No. 3 - 48UNC				44	11	—	3	—		▲	4	2,110
12367	No. 3 - 56UNF				44	11	—	3	—		▲	4	2,110
12368	No. 4 - 40UNC	STD	RH5		44	12.5	—	3	—		▲	4	1,980
12369	No. 4 - 48UNF	STD	RH4		44	12.5	—	3	—		▲	4	1,980
12371	No. 5 - 40UNC	STD	RH5		46	18	18	4	—		▲	5	2,030

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12373	No. 5 - 44UNF	STD	RH5		46	18	18	4	—		▲	5	2,030
12375	No. 6 - 32UNC	STD	RH6		48	18	18	4	—		▲	5	2,250
12377	No. 6 - 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—		▲	5	2,250
12379	No. 8 - 32UNC	STD	RH6		52	20	20	5	—		▲	8	2,490
12381	No. 8 - 36UNF			2.5P	52	20	20	5	—	D	▲	8	2,490
12383	No. 10 - 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,510
12385	No. 10 - 32UNF	STD	RH6		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,510
12391	¼ - 20UNC	STD	RH7		62	24	30	6	—		▲	14	2,580
12393	¼ - 28UNF				62	24	30	6	—		▲	15	2,580

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
　Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1182

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

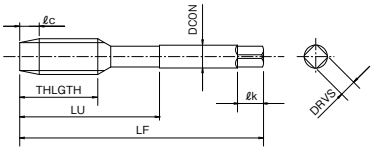
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

CPM ＜M27　HSSE M27≦　V　45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	6	—	3	2	—	D	●	2	5,050
8325239	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	7	—	3		—		●	2	5,050
8325244	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	8	—	3		—		●	2	4,690
8325249	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	3.2	10	3		—	A	●	3	3,830
8325630		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,330
8325631		STD+2	OH3.5									●	3	4,330
8327449		STD	OH1.5	1.5P								●	3	4,530
8325250	M 2 × 0.25	STD	OH1	2.5P	40	3.2	10	3		—		●	3	5,880
8325632		STD+1	OH2									●	3	6,140
8327450		STD	OH1	1.5P								●	3	6,450
8325252	M 2.2 × 0.45	STD	OH2	2.5P	42	3.6	11	3		—		●	3	4,560
8325634		STD+1	OH3									●	3	4,770
8327452		STD	OH2	1.5P								●	3	5,000
8325253	M 2.2 × 0.25	STD	OH1	2.5P	42	3.6	11	3		—		●	3	6,570
8325636		STD+1	OH2									●	3	6,890
8327453		STD	OH1	1.5P								●	3	7,230
8325254	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5	2.5P	42	3.6	12	3		—	B	●	3	3,710
8325638		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,100
8327454		STD	OH1.5	1.5P								●	3	4,250
8325259	M 2.5 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.6	13	3		—	B	●	3	3,470
8325640		STD+1	OH3								D	●	3	3,800
8325641		STD+2	OH4									●	3	3,800
8327459		STD	OH2	1.5P								●	3	3,990
8325262	M 2.5 × 0.35	STD	OH1.5	2.5P	44	3.6	13	3		—		●	3	4,980
8325642		STD+1	OH2.5									●	3	5,230
8327462		STD	OH1.5	1.5P								●	3	5,460
8325264	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.6	13	3		—	A	●	3	3,170
8325644		STD+1	OH3								D	●	3	3,550
8327464		STD	OH2	1.5P								●	3	3,730
8325269	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	4	19	4	3	—	A	●	4	2,670
8325650		STD+1	OH3								D	●	4	3,010
8325651		STD+2	OH4									●	4	3,010
8326711		STD	OH2	1.5P							B	●	4	3,030
8326811		STD	OH2	1P								●	5	3,180
8325272	M 3 × 0.35	STD	OH2	2.5P	46	4	19	4		—	D	●	4	4,040
8325652		STD+1	OH3									●	4	4,270
8327472		STD	OH2	1.5P								●	4	4,440
8325276	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4		—	B	●	4	3,050
8325654		STD+1	OH3								D	●	5	3,440
8327476		STD	OH2	1.5P								●	5	3,520
8325279	M 3.5 × 0.35	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4		—		●	5	4,560
8325655		STD+1	OH3									●	5	4,800
8327479		STD	OH2	1.5P								●	5	5,000
8325283	M 4 × 0.7	STD	OH3	2.5P	52	5.6	21	5	3	—	A	●	6	2,640
8325660		STD+1	OH4								D	●	7	2,950
8325661		STD+2	OH5									●	7	2,950
8326714		STD	OH3	1.5P							B	●	7	2,950
8326814		STD	OH3	1P							D	●	7	3,110
8325286	M 4 × 0.5	STD	OH2	2.5P	52	5.6	21	5		—	D	●	7	3,520
8325662		STD+1	OH3									●	7	3,710
8327486		STD	OH2	1.5P								●	7	3,870
8325287	M 4.5 × 0.75	STD	OH2	2.5P	55	6	21	5		—		●	7	3,470
8325664		STD+1	OH3									●	8	3,650
8327487		STD	OH2	1.5P								●	7	3,800
8325288	M 4.5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	55	6	21	5		—		●	8	4,100
8325665		STD+1	OH3									●	8	4,310
8327488		STD	OH2	1.5P								●	8	4,500

次ページへ
呼び Size M5 ～ M9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ~ M4.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325290	M 5 × 0.8	STD	OH3	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	–	A	●	9	2,640
8325668		STD+1	OH4								D	●	8	2,990
8325669		STD+2	OH5									●	10	2,990
8326717		STD	OH3	1.5P							B	●	10	2,990
8326817		STD	OH3	1P							D	●	10	3,140
8325293	M 5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5		–	D	●	10	3,680
8325673		STD+1	OH3									●	10	3,850
8327493		STD	OH2	1.5P								●	10	4,040
8325295	M 5.5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	60	7.2	25	5.5		–		●	10	4,270
8325676		STD+1	OH3									●	10	4,480
8327495		STD	OH2	1.5P								●	10	4,690
8325297	M 6 × 1	STD	OH3	2.5P	62	8	29	6		–	A	●	11	2,720
8325678		STD+1	OH4								D	●	11	3,070
8325679		STD+2	OH5									●	11	3,070
8326720		STD	OH3	1.5P							B	●	11	3,070
8326820		STD	OH3	1P							D	●	12	3,240
8325300	M 6 × 0.75	STD	OH2	2.5P	62	8	29	6		–	B	●	11	3,500
8325680		STD+1	OH3								D	●	12	3,850
8327500		STD	OH2	1.5P								●	11	4,040
8325302	M 6 × 0.5	STD	OH2	2.5P	62	8	29	6		–		●	12	4,100
8325681		STD+1	OH3									●	12	4,310
8327502		STD	OH2	1.5P								●	11	4,500
8325304	M 7 × 1	STD	OH3	2.5P	65	12	33	6.2		–		●	14	3,940
8325684		STD+1	OH4									●	14	4,160
8327504		STD	OH3	1.5P								●	14	4,330
8325305	M 7 × 0.75	STD	OH2	2.5P	65	9	33	6.2		–		●	14	4,730
8325685		STD+1	OH3									●	14	4,940
8327505		STD	OH2	1.5P								●	14	5,210
8325307	M 8 × 1.25	STD	OH3	2.5P	70	15	37	6.2		–	A	●	15	3,550
8325688		STD+1	OH4								D	●	16	4,010
8325689		STD+2	OH5									●	16	4,010
8326723		STD	OH3	1.5P							B	●	16	4,010
8326823		STD	OH3	1P							D	●	16	4,220
8325311	M 8 × 1	STD	OH3	2.5P	70	12	37	6.2		–	B	●	16	4,330
8325690		STD+1	OH4								D	●	16	4,760
8327511		STD	OH3	1.5P								●	16	4,980
8325312	M 8 × 0.75	STD	OH3	2.5P	70	12	37	6.2		–		●	16	4,940
8325691		STD+1	OH4									●	16	5,190
8327512		STD	OH3	1.5P								●	16	5,440
8325314	M 9 × 1.25	STD	OH3	2.5P	72	15	38	7		–		●	21	4,670
8325694		STD+1	OH4									●	22	4,920
8327514		STD	OH3	1.5P								●	22	5,120
8325315	M 9 × 1	STD	OH3	2.5P	72	12	38	7		–		●	22	5,480
8325695		STD+1	OH4									●	22	5,780
8327515		STD	OH3	1.5P								●	23	6,070
8325316	M 9 × 0.75	STD	OH3	2.5P	72	12	38	7		–		●	22	5,980
8325696		STD+1	OH4									●	22	6,270
8327516		STD	OH3	1.5P								●	23	6,570

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M10 ~ M16 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

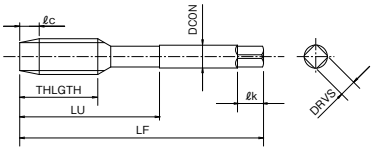
G-LIST No. | TH1182

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



CPM | HSSE | V | 45°

< M27　M27≦

前ページより
FROM 呼び Size M5 ～ M9

CAD

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325317	M 10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	18	41	7	3	–	A	●	22	4,320
8325700		STD+1	OH4								D	●	24	4,870
8325701		STD+2	OH5									●	24	4,870
8326726		STD	OH3	1.5P							B	●	24	4,890
8326826		STD	OH3	1P							D	●	24	5,120
8325321	M 10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–	A	●	22	4,320
8325702		STD+1	OH4								D	●	24	4,870
8326729		STD	OH3	1.5P							B	●	24	4,890
8326829		STD	OH3	1P							D	●	24	5,120
8325324	M 10 × 1	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–	B	●	24	5,250
8325703		STD+1	OH4								D	●	24	5,780
8327524		STD	OH3	1.5P								●	24	6,070
8325325	M 10 × 0.75	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–		●	24	6,120
8325704		STD+1	OH4									●	24	6,270
8327525		STD	OH3	1.5P								●	24	6,740
8325327	M 11 × 1.5	STD	OH3	2.5P	80	18	48	8		–		●	32	5,760
8325710		STD+1	OH4									●	32	6,030
8327527		STD	OH3	1.5P								●	32	6,320
8325328	M 11 × 1	STD	OH3	2.5P	80	15	48	8		–		●	32	6,980
8325714		STD+1	OH4									●	32	7,330
8327528		STD	OH3	1.5P								●	32	7,660
8325329	M 11 × 0.75	STD	OH3	2.5P	80	15	48	8		–		●	32	7,660
8325715		STD+1	OH4									●	32	8,060
8327529		STD	OH3	1.5P								●	32	8,420
8325330	M 12 × 1.75	STD	OH4	2.5P	82	21	48	8.5		–	A	●	36	5,610
8325718		STD+1	OH5								D	●	37	6,340
8325719		STD+2	OH6									●	37	6,340
8326732		STD	OH4	1.5P							B	●	37	6,340
8326832		STD	OH4	1P							D	●	37	6,660
8325334	M 12 × 1.5	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	A	●	36	5,610
8325720		STD+1	OH4								D	●	37	6,340
8327534		STD	OH3	1.5P								●	38	6,660
8325337	M 12 × 1.25	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	A	●	36	5,610
8325721		STD+1	OH4								D	●	37	6,340
8326736		STD	OH3	1.5P							B	●	37	6,340
8326836		STD	OH3	1P							D	●	37	6,660
8325340	M 12 × 1	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	B	●	35	6,420
8325722		STD+1	OH4								D	●	37	7,040
8327540		STD	OH3	1.5P								●	37	7,410
8325347	M 14 × 2	STD	OH4	2.5P	88	24	48	10.5		–	A	●	56	8,050
8325730		STD+1	OH5								D	●	62	9,070
8327547		STD	OH4	1.5P								●	63	9,530
8325350	M 14 × 1.5	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–	A	●	56	8,050
8325731		STD+1	OH4									●	62	9,070
8327550		STD	OH3	1.5P								●	63	9,530
8325352	M 14 × 1.25	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–		●	62	9,050
8325732		STD+1	OH4									●	63	9,480
8327552		STD	OH3	1.5P								●	83	9,950
8325354	M 14 × 1	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–	D	●	62	9,220
8325733		STD+1	OH4									●	63	9,680
8325355	M 15 × 1.5	STD	OH3		95	18	52	10.5		–		●	68	11,300
8325736		STD+1	OH4									●	69	11,800
8325356	M 15 × 1	STD	OH3		95	18	52	10.5		–		●	68	12,100
8325737		STD+1	OH4									●	69	12,800
8325357	M 16 × 2	STD	OH4	2.5P	95	24	52	12.5		–	A	●	83	10,400
8325740		STD+1	OH5								D	●	88	11,700
8327557		STD	OH4	1.5P								●	89	12,300
8325360	M 16 × 1.5	STD	OH3	2.5P	95	18	52	12.5		–	A	●	83	10,400
8325741		STD+1	OH4								D	●	89	11,700
8327560		STD	OH3	1.5P								●	90	12,300

次ページへ
呼び Size M16 ～ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M10 ~ M16

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325362	M 16 × 1	STD	OH3	2.5P	95	18	52	12.5	3	–	D	●	89	12,000
8325742		STD+1	OH4									●	89	12,600
8325364	M 17 × 1.5	STD	OH3	2.5P	100	18	55	13		–		●	93	14,900
8325745		STD+1	OH4									●	94	15,800
8325366	M 17 × 1	STD	OH3		100	18	55	13		–		●	94	17,100
8325746		STD+1	OH4									●	95	17,900
8325367	M 18 × 2.5	STD	OH5	2.5P	100	30	55	14	4	–	A	●	110	13,700
8325749		STD+1	OH6								D	●	112	15,600
8327567		STD	OH5	1.5P								●	110	16,100
8325369	M 18 × 2	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14		–		●	111	14,900
8325750		STD+1	OH5									●	112	15,800
8327569		STD	OH4	1.5P								●	110	16,500
8325370	M 18 × 1.5	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14		–	A	●	110	13,700
8325751		STD+1	OH5								D	●	112	15,600
8327570		STD	OH4	1.5P								●	110	16,100
8325372	M 18 × 1	STD	OH3	2.5P	100	24	55	14		–		●	112	17,900
8325752		STD+1	OH4									●	113	18,900
8325377	M 20 × 2.5	STD	OH5	2.5P	105	30	58	15		–	A	●	138	17,000
8325757		STD+1	OH6								D	●	138	19,200
8327577		STD	OH5	1.5P								●	138	20,200
8325379	M 20 × 2	STD	OH4	2.5P	105	24	58	15		–		●	137	19,600
8325758		STD+1	OH5									●	138	20,500
8327579		STD	OH4	1.5P								●	138	21,500
8325380	M 20 × 1.5	STD	OH4	2.5P	105	24	58	15		–	A	●	138	17,000
8325759		STD+1	OH5								D	●	138	19,200
8327580		STD	OH4	1.5P								●	138	20,200
8325382	M 20 × 1	STD	OH3	2.5P	105	24	58	15		–		●	139	20,900
8325760		STD+1	OH4									●	139	22,000
8325387	M 22 × 2.5	STD	OH5	2.5P	115	30	63	17		–	A	●	186	21,700
8325763		STD+1	OH6								D	●	187	24,400
8327587		STD	OH5	1.5P								●	187	25,600
8325389	M 22 × 2	STD	OH4	2.5P	115	24	63	17		–		●	186	24,900
8325764		STD+1	OH5									●	187	26,200
8327589		STD	OH4	1.5P								●	186	27,400
8325390	M 22 × 1.5	STD	OH4	2.5P	115	24	63	17		–	A	●	186	21,700
8325765		STD+1	OH5								D	●	187	24,400
8327590		STD	OH4	1.5P								●	186	25,600
8325392	M 22 × 1	STD	OH3	2.5P	115	24	63	17		–		●	187	26,200
8325766		STD+1	OH4									●	187	27,700
8325397	M 24 × 3	STD	OH5	2.5P	120	36	66	19		–	A	●	238	27,200
8325769		STD+1	OH6								D	●	241	30,500
8327597		STD	OH5	1.5P								●	239	32,200
8325399	M 24 × 2	STD	OH4	2.5P	120	24	66	19		–		●	238	31,400
8325770		STD+1	OH5									●	237	32,800
8327599		STD	OH4	1.5P								●	236	34,400
8325400	M 24 × 1.5	STD	OH4	2.5P	120	24	66	19		–	A	●	238	27,200
8325771		STD+1	OH5								D	●	238	30,500
8327600		STD	OH4	1.5P								●	237	32,200
8325402	M 24 × 1	STD	OH3	2.5P	120	24	66	19		–		●	240	33,700
8325772		STD+1	OH4									●	240	35,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1182

スパイラルタップ 大型部品加工用

SPIRAL FLUTED TAP・FOR THREADING LARGE DIAMETER HOLES

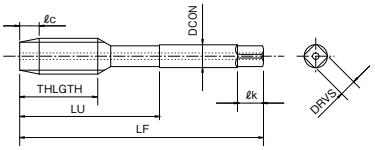
A The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

HSSE | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326605	M 27 × 3	Yes	STD	OH5	2.5P	160	36	79	20	4	—	B	●	346	38,900
8326608	M 27 × 1.5	Yes		OH4		140	24	79	20		—	D	●	297	40,700
8326614	M 30 × 3.5	Yes		OH5		180	42	88	23		—	B	●	502	48,200
8326615	M 30 × 3	Yes				180	36	88	23		—	D	●	507	50,500
8326618	M 30 × 1.5	Yes		OH4		150	36	88	23		—		●	412	50,500
8326624	M 33 × 3.5	Yes		OH5		180	42	95	25		—	B	●	589	63,200
8326625	M 33 × 3	Yes		OH5		180	36	95	25		—	D	●	589	66,400
8326628	M 33 × 1.5	Yes		OH4		160	36	92	25		—		●	520	66,400
8326633	M 36 × 4	Yes		OH6		200	48	104	28		—	B	●	793	69,700
8326635	M 36 × 3	Yes				200	36	104	28		—	D	●	782	73,000
8326638	M 36 × 1.5	Yes		OH4		170	36	97	28		—		●	658	73,000
8326643	M 39 × 4	Yes		OH6		200	48	112	30		—	B	●	907	83,400
8326652	M 42 × 4.5	Yes				200	54	118	32		—		●	1,054	103,000
8326655	M 42 × 3	Yes				200	48	118	32		—		●	1,049	108,000
8326658	M 42 × 1.5	Yes		OH4		170	48	88	32		—	D	●	911	108,000
8326659	M 45 × 4.5	Yes		OH6		220	54	128	35		—		●	1,352	137,000
8326661	M 48 × 5	Yes		OH6		250	60	137	38		—	B	●	1,810	146,000
8326665	M 48 × 3	Yes				225	48	137	38		—	D	●	1,600	152,000
8326668	M 52 × 5	Yes		OH7		250	60	147	42		—	B	●	2,150	185,000
8326670	M 56 × 5.5	Yes		OH8		250	66	153	44		—	B	●	2,420	211,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

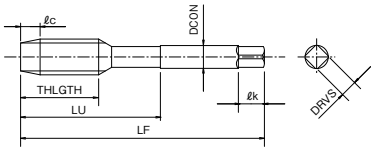
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

CPM | V | 45°

CAD



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327221	No. 4 – 40UNC	STD	OH2	2.5P	44	5.1	17	3	2	–	D	●	4	3,710
8327227	No. 5 – 40UNC				46	5.1	19	4		–		●	4	3,650
8327233	No. 6 – 32UNC				48	6.4	21	4		–		●	5	3,600
8327240	No. 8 – 32UNC				52	6.4	21	5		–		●	7	3,550
8327246	No. 10 – 24UNC				60	8.5	24	5.5		–		●	10	3,550
8327249	No. 10 – 32UNF				60	8.5	24	5.5		–		●	10	3,550
8327258	1/4 – 20UNC		OH3		62	10.2	29	6		–		●	12	3,680
8327261	1/4 – 28UNF		OH2		62	10.2	29	6		–		●	12	3,680
8327267	5/16 – 18UNC		OH3		70	17	37	6.1	3	–		●	16	4,480
8327270	5/16 – 24UNF				70	13	37	6.1		–		●	15	4,480
8327276	3/8 – 16UNC				75	19	41	7		–		●	24	4,920
8327282	3/8 – 24UNF				75	13	41	7		–		●	23	4,920
8327291	7/16 – 14UNC				80	22	48	8		–		●	32	5,960
8327294	7/16 – 20UNF				80	15	48	8		–		●	45	5,960
8327300	1/2 – 13UNC				85	23	48	9		–		●	44	6,930
8327306	1/2 – 20UNF				85	15	48	9		–		●	44	6,930
8327312	9/16 – 12UNC		OH4		90	25	48	10.5		–		●	66	9,540
8327315	9/16 – 18UNF		OH3		90	17	48	10.5		–		●	64	9,540
8327319	5/8 – 11UNC		OH4		95	28	52	12		–		●	84	12,100
8327321	5/8 – 18UNF		OH3		95	17	52	12		–		●	84	12,100
8327325	3/4 – 10UNC		OH4		105	31	58	14	4	–		●	121	14,700
8327327	3/4 – 16UNF		OH3		105	19	58	14		–		●	120	14,700
8327331	7/8 – 9UNC		OH5		115	34	63	17		–		●	187	26,400
8327333	7/8 – 14UNF		OH4		115	22	63	17		–		●	185	26,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1182

スパイラルタップ 大型部品加工用

SPIRAL FLUTED TAP・FOR THREADING LARGE DIAMETER HOLES

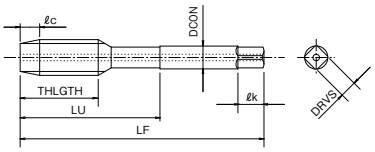
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

HSSE | V | 45°

CAD



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327337	1 – 8UNC	Yes	STD	OH5	2.5P	160	38	88	20	4	–	D	●	314	34,400
8327345	1 1/8 – 8UN	Yes				180	38	97	22		–		●	447	46,700
8327352	1 1/4 – 8UN	Yes				180	38	100	24		–		●	542	57,600
8327358	1 3/8 – 8UN	Yes				200	38	115	26		–		●	704	72,800
8327364	1 1/2 – 8UN	Yes		OH6		200	38	115	30		–		●	921	93,000
8327367	1 5/8 – 8UN	Yes				200	38	115	32		–		●	1,043	104,000
8327370	1 3/4 – 8UN	Yes				200	51	103	35		–		●	1,290	136,000
8327374	1 7/8 – 8UN	Yes				225	51	130	38		–		●	1,590	146,000
8327376	2 – 8UN	Yes				225	51	122	40		–		●	1,839	205,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1182

スパイラルタップ（エンドミルシャンク）

SPIRAL FLUTED TAP (END MILL SHANK)

The A Brand

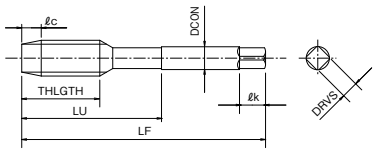
A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

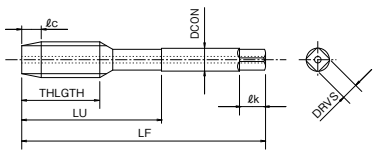
CPM | V | 45° | SHANK h7

CAD

油穴無し without Coolant Hole



油穴付き with Coolant Hole



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325900	M 3 × 0.5 - 4	–	STD	OH3	2.5P	46	4	19	4	3	–	D ●	5	3,160
8325901	M 4 × 0.7 - 6	–				52	5.6	21	6		–	●	9	3,110
8325902	M 5 × 0.8 - 6	–				60	6.4	24	6		–	●	11	3,140
8325903	M 6 × 1 - 6	–				62	8	29	6		–	●	11	3,220
8326951		Yes										●	11	5,930
8326952	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		–	●	11	6,760
8325904	M 8 × 1.25 - 8	–		OH4		70	15	37	8		–	●	21	4,220
8326953		Yes										●	20	7,180
8326954	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		70	22	37	8		–	●	20	7,960
8325906	M 10 × 1.5 - 8	–		OH4		75	18	41	8		–	●	27	5,100
8326955		Yes										●	26	8,230
8325905	M 10 × 1.25 - 8	–				75	15	41	8		–	●	27	5,100
8326956		Yes										●	25	8,230
8325907	M 12 × 1.75 - 10	–				82	21	48	10		–	●	45	6,660
8326957		Yes										●	43	9,930
8326958	M 12 × 1.5 - 10	Yes				82	18	48	10		–	●	42	9,930
8326959	M 12 × 1.25 - 10	Yes				82	18	48	10		–	●	43	9,930
8325908	M 14 × 2 - 12	–		OH5		88	24	48	12		–	●	73	9,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。 See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1184

スパイラルタップ ロングシャンク
SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK

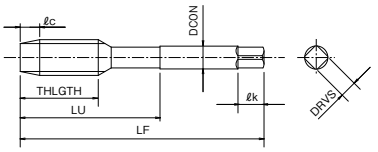
The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

CPM | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326202	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	2.5P	80	3.2	10	3	2	–	D	●	6	9,680
8326201	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.2	10	3		–		●	6	14,900
8326204	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	11	3		–		●	6	10,300
8326203	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.6	11	3		–		●	6	16,400
8326205	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	3.6	12	3		–		●	6	8,210
8326207	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		–		●	6	7,430
8326206	M 2.5 × 0.35 × 80		OH1.5		80	3.6	13	3		–		●	6	11,400
8326208	M 2.6 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		–		●	6	6,810
8326210	M 3 × 0.5 ×100				100	4	19	4	3	–		●	11	5,480
8326209	M 3 × 0.35 ×100				100	4	19	4		–		●	11	7,790
8326212	M 3.5 × 0.6 ×100				100	4.8	19	4		–		●	11	5,720
8326211	M 3.5 × 0.35 ×100				100	4.8	19	4		–		●	11	8,910
8326214	M 4 × 0.7 ×100		OH3		100	5.6	21	5		–		●	16	5,030
8326213	M 4 × 0.5 ×100				100	5.6	21	5		–		●	16	6,620
8326216	M 4.5 × 0.75 ×100		OH2		100	6	21	5		–		●	16	5,820
8326215	M 4.5 × 0.5 ×100				100	6	21	5		–		●	16	7,300
8326218	M 5 × 0.8 ×100		OH3		100	6.4	24	5.5		–		●	19	4,500
8326217	M 5 × 0.5 ×100		OH2		100	6.4	24	5.5		–		●	19	5,670
8326219	M 5.5 × 0.5 ×100				100	7.2	25	5.5		–		●	20	6,400
8326222	M 6 × 1 ×100		OH3		100	8	29	6		–		●	23	4,610
8326223					150							●	33	6,140
8326220	M 6 × 0.75 ×100		OH2		100	8	29	6		–		●	23	5,360
8326221					150							●	32	7,460
8326226	M 7 × 1 ×100		OH3		100	12	33	6.2	3	–		●	24	5,590
8326227					150							●	37	7,540
8326224	M 7 × 0.75 ×100		OH2		100	9	33	6.2		–		●	24	6,870
8326225					150							●	37	9,660
8326232	M 8 × 1.25 ×100		OH3		100	15	37	6.2		–		●	25	5,440
8326233					150							●	38	7,330
8326230	M 8 × 1 ×100				100	12	37	6.2		–		●	25	6,090
8326231					150							●	37	8,500
8326228	M 8 × 0.75 ×100				100	12	37	6.2		–		●	25	6,640
8326229					150							●	38	9,350
8326238	M 9 × 1.25 ×100				100	15	38	7		–		●	31	6,240
8326239					150							●	48	8,730
8326236	M 9 × 1 ×100				100	12	38	7		–		●	31	7,210
8326237					150							●	48	10,400
8326234	M 9 × 0.75 ×100				100	12	38	7		–		●	32	7,870
8326235					150							●	48	11,600

次ページへ
呼び Size M10 ～ M17 NEXT

SG 製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M2 ～ M9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326246	M10 × 1.5	×100	STD	OH3	2.5P	100	18	41	7	3	–	D ●	32	6,140
8326247		×150				150						●	49	8,570
8326244	M10 × 1.25	×100				100	15	41	7		–	●	32	6,140
8326245		×150				150						●	48	8,570
8326242	M10 × 1	×100				100	15	41	7		–	●	32	6,930
8326243		×150				150						●	49	9,950
8326240	M10 × 0.75	×100				100	15	41	7		–	●	33	8,060
8326241		×150				150						●	49	11,800
8326252	M11 × 1.5	×100				100	18	48	8		–	●	42	7,000
8326253		×150				150						●	61	10,200
8326292	M11 × 1.25	×100				100	15	48	8		–	●	42	8,000
8326293		×150				150						●	61	13,000
8326250	M11 × 1	×100				100	15	48	8		–	●	42	8,500
8326251		×150				150						●	61	12,900
8326248	M11 × 0.75	×100				100	15	48	8		–	●	42	9,350
8326249		×150				150						●	61	14,500
8326260	M12 × 1.75	×100		OH4		100	21	48	8.5		–	●	47	7,100
8326261		×150				150						●	69	10,100
8326258	M12 × 1.5	×100		OH3		100	18	48	8.5		–	●	47	7,100
8326259		×150				150						●	68	10,100
8326256	M12 × 1.25	×100				100	18	48	8.5		–	●	47	7,100
8326257		×150				150						●	68	10,100
8326254	M12 × 1	×100				100	18	48	8.5		–	●	47	8,060
8326255		×150				150						●	68	11,800
8326265	M14 × 2	×150		OH4		150	24	50	10.5		–	●	101	13,600
8326264	M14 × 1.5	×150		OH3		150	18	50	10.5		–	●	101	13,600
8326263	M14 × 1.25	×150				150	18	50	10.5		–	●	101	16,500
8326262	M14 × 1	×150				150	18	50	10.5		–	●	101	17,000
8326267	M15 × 1.5	×150				150	18	52	10.5		–	●	105	16,100
8326266	M15 × 1	×150				150	18	52	10.5		–	●	105	17,400
8326270	M16 × 2	×150		OH4		150	24	56	12.5		–	●	139	14,300
8326271		×200				200						●	189	17,300
8326269	M16 × 1.5	×150		OH3		150	18	56	12.5		–	●	139	14,300
8326268	M16 × 1	×150				150	18	56	12.5		–	●	139	17,100
8326273	M17 × 1.5	×150				150	18	58	13		–	●	152	21,500
8326272	M17 × 1	×150				150	18	58	13		–	●	152	24,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ 呼び Size M18 ～ M24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013 を参照下さい。 See p.1013 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

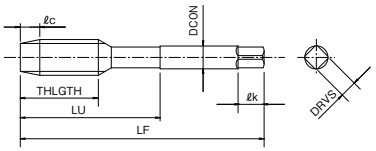
G-LIST No. | TH1184

スパイラルタップ ロングシャンク
SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK

The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



CPM | V | 45°

CAD

前ページより FROM 呼び Size M10 ～ M17

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326277	M18 × 2.5 ×150	STD	OH5	2.5P	150	30	64	14	4	—	D	●	175	17,800
8326276	M18 × 2 ×150		OH4		150	24	64	14		—		●	175	20,300
8326275	M18 × 1.5 ×150				150	24	64	14		—		●	175	17,800
8326274	M18 × 1 ×150		OH3		150	24	64	14		—		●	175	25,800
8326281	M20 × 2.5 ×150		OH5		150	30	70	15		—		●	202	21,600
8326282	×200				200							●	272	25,800
8326280	M20 × 2 ×150		OH4		150	24	70	15		—		●	202	26,400
8326279	M20 × 1.5 ×150				150	24	70	15		—		●	202	21,600
8326278	M20 × 1 ×150		OH3		150	24	70	15		—		●	202	28,500
8326286	M22 × 2.5 ×150		OH5		150	30	76	17		—		●	246	24,600
8326285	M22 × 2 ×150		OH4		150	24	76	17		—		●	246	30,100
8326284	M22 × 1.5 ×150				150	24	76	17		—		●	246	24,600
8326283	M22 × 1 ×150		OH3		150	24	76	17		—		●	246	32,200
8326290	M24 × 3 ×150		OH5		150	36	83	19		—		●	300	32,800
8326291	×200				200							●	416	37,800
8326289	M24 × 2 ×150		OH4		150	24	83	19		—		●	297	35,200
8326288	M24 × 1.5 ×150				150	24	83	19		—		●	300	32,800
8326287	M24 × 1 ×150		OH3		150	24	83	19		—		●	300	38,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。 See p.1016 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スパイラルタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク)

SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK (END MILL SHANK)

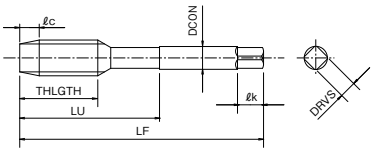
The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837

CPM | V | 45° | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326500	M 3 ×0.5 ×100 - 4	STD	OH3	2.5P	100	4	19	4	3	–	●	11	6,070
8326520	×150 - 4				150						●	16	8,630
8326501	M 4 ×0.7 ×100 - 6				100	5.6	21	6		–	●	21	5,530
8326521	×150 - 6				150						●	33	7,590
8326502	M 5 ×0.8 ×100 - 6				100	6.4	24	6		–	●	21	4,920
8326522	×150 - 6				150						●	33	7,070
8326503	M 6 ×1 ×100 - 6				100	8	29	6		–	●	21	5,080
8326523	×150 - 6				150						●	33	6,780
8326524	×200 - 6				200						●	44	8,880
8326504	M 8 ×1.25 ×100 - 8		OH4		100	15	37	8		–	●	34	5,980
8326525	×150 - 8				150						●	55	8,060
8326526	×200 - 8				200						●	76	10,200
8326506	M10 ×1.5 ×100 - 8				100	18	41	8		–	●	38	6,780
8326527	×150 - 8				150		60				●	60	9,450
8326528	×200 - 8				200		80				D ●	79	11,000
8326505	M10 ×1.25 ×100 - 8				100	15	41	8		–	●	38	6,780
8326529	×150 - 8				150		60				●	59	9,450
8326530	×200 - 8				200		80				●	80	11,000
8326507	M12 ×1.75 ×100 - 10				100	21	48	10		–	●	58	7,830
8326531	×150 - 10				150		60				●	89	11,200
8326532	×200 - 10				200		80				●	120	13,400
8326508	M14 ×2 ×150 - 12		OH5		150	24	50	12		–	●	126	14,900
8326533	×200 - 12				200		80				●	169	16,500
8326509	M16 ×2 ×150 - 16				150	24	60	16		–	●	192	15,800
8326534	×200 - 16				200						●	272	19,100
8326510	M20 ×2.5 ×150 - 16				150	30	75	16	4	–	●	214	23,800
8326535	×200 - 16				200		80				●	293	28,500
8326511	M24 ×3 ×150 - 20				150	36	90	20		–	●	309	35,500
8326536	×200 - 20				200						●	436	40,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1040

一般用
GENERAL APPLICATION

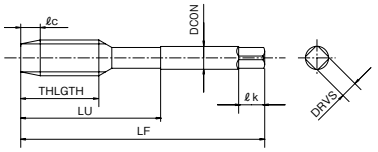
EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

HSSE | 35° < M52 | 15° M52 ≦

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18008	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	●	3	3,870
18009	M 1.1 × 0.25				32	8	—	3		—		●	2	4,670
18010	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		●	3	3,520
18012	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		●	3	3,220
18014	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		●	3	3,220
18016	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		●	3	2,880
18017		STD+1	OH2							—		●	3	3,240
18018	M 1.8 × 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		—		●	3	3,050
18021	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	A	●	3	2,040
18022		STD+1	OH2							—	D	●	3	2,620
18023		STD+2	OH3							—	B	●	3	2,330
18024	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		—	D	●	3	3,940
18025	M 2.2 × 0.45				42	13	—	3		—		●	4	2,440
18026	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—	B	●	3	1,890
18027		STD+1	OH2							—	D	●	4	2,350
18028		STD+2	OH3							—		●	4	2,350
18030	M 2.5 × 0.45	STD	OH1		44	14	—	3		—	B	●	3	1,670
18031		STD+1	OH2							—		●	3	1,840
18032		STD+2	OH3							—	D	●	4	2,080
18033	M 2.5 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—		●	4	3,050
18034	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—	A	●	3	1,400
18035		STD+1	OH2							—	B	●	3	1,610
18036		STD+2	OH3							—		●	3	1,610
18037		STD+3	OH4							—		●	3	1,610
18038	M 2.6 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—	D	●	7	2,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M8 NEXT

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831 を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより FROM 呼び Size M1 ~ M2.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18040	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	3	—	B	●	4	1,170
18041			STD+1	OH2					OH2						—		●	4	1,310
11544	M 3 × 0.5		STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4		—	A	●	4	1,140
18045			STD+1	OH3					OH3						—	B	●	4	1,310
19942			STD+2	OH4					OH4						—	D	●	4	1,590
18046	M 3 × 0.35		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4		—		●	5	2,130
18048	M 3.5 × 0.6				48	7.2	20	4		48	13	20	4		Yes	B	●	4	1,260
18049			STD+1	OH2					OH2						Yes		●	5	1,420
18050	M 3.5 × 0.35		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes	D	●	5	2,620
18053	M 4 × 0.75			OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,130
18054			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	7	1,260
11556	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,090
18057			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	7	1,260
19946			STD+2	OH4					OH4						Yes		●	7	1,520
18059	M 4 × 0.5		STD	OH2	52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes	D	●	7	1,900
18062	M 4.5 × 0.75				55	9	21	5	OH2	55	13	21	5		Yes		●	9	1,560
18068	M 5 × 0.9				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,160
18069			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	10	1,300
11571	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,130
18072			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	10	1,300
19950			STD+2	OH4					OH4						Yes		●	10	1,560
18073	M 5 × 0.75		STD	OH2	60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	D	●	10	2,330
18074	M 5 × 0.5				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	11	1,900
18077	M 5.5 × 0.9				60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,600
18079	M 5.5 × 0.5				60	10.8	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes		●	11	2,330
11583	M 6 × 1				62	12	29	6		62	19	29	6		Yes	A	●	11	1,200
18084			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	11	1,370
19954			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	12	1,680
18086	M 6 × 0.75		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,680
18087			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	12	1,850
18088	M 6 × 0.5		STD	OH2	62	12	29	6		62	19	29	6		Yes		●	12	2,180
18092	M 7 × 1				65	12	33	6.2		65	19	33	6.2		—	D	●	15	1,760
18094	M 7 × 0.75				65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2		—		●	15	2,510
18096	M 7 × 0.5				65	12	33	6.2		65	19	33	6.2		—	D	●	15	2,990
11601	M 8 × 1.25			OH3	70	15	37	6.2		70	22	37	6.2		—	A	●	17	1,780
18102			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	16	2,030
19958			STD+2	OH5					OH4						—	D	●	17	2,390
18104	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	B	●	17	2,260
18105			STD+1	OH3					OH3						—		●	17	2,530
18107	M 8 × 0.75		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	D	●	18	2,740

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M8 ~ M12 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

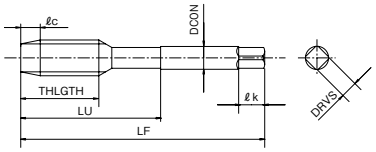
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1040

一般用
GENERAL APPLICATION

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。
This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



HSSE | 35° | 15°
< M52 | M52 ≦

CAD

前ページより FROM 呼び Size M3 ~ M8

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	–	D	●	18	3,410
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7		–		●	24	2,460
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7		–		●	24	3,280
18119	M 9 × 0.5				72	15	38	7		72	22	38	7		–		●	24	4,610
11621	M 10 × 1.5			OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		–	A	●	26	2,220
18122			STD+1	OH4											–	B	●	25	2,560
19962			STD+2	OH5					OH4						–	D	●	25	2,990
11624	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		–	A	●	26	2,220
18125			STD+1	OH4					OH3						–	B	●	26	2,560
18127	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		–		●	26	2,850
18128			STD+1	OH3					OH3						–		●	26	3,220
18131	M 10 × 0.75		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		–	D	●	27	3,760
18135	M 11 × 1.5			OH3	80	18	48	8		80	25	48	8		–		●	34	3,520
18138	M 11 × 1.25				80	18	48	8		80	25	48	8		–		●	35	4,350
18141	M 11 × 1			OH2	80	18	48	8		80	25	48	8		–		●	35	4,760
18144	M 11 × 0.75				80	18	48	8		80	25	48	8		–		●	36	5,460
11650	M 12 × 1.75			OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		–	A	●	40	3,050
18151			STD+1	OH4											–	B	●	40	3,550
19968			STD+2	OH5					OH4						–	D	●	40	4,220
11653	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		–	A	●	41	3,050
18154			STD+1	OH4					OH3						–	B	●	40	3,550
11656	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		–	A	●	41	3,050
18157			STD+1	OH4					OH3						–	B	●	40	3,550
18159	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		–		●	40	3,910
18160			STD+1	OH3					OH3						–		●	41	4,840
18163	M 12 × 0.75		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		–	D	●	42	5,310
18166	M 12 × 0.5			OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		–		●	42	5,980

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M13 ~ M23 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより
FROM 呼び Size M8 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18168	M 13 × 1.75	STD	OH2	2.5P	88	30	48	9.5	3	–	D	●	56	6,400
18171	M 13 × 1.5				88	30	48	9.5		–		●	57	6,240
18175	M 13 × 1				88	30	48	9.5		–		●	58	9,200
11680	M 14 × 2				88	30	48	10.5		–	A	●	64	4,320
18181		STD+1	OH3							–	D	●	64	5,460
11683	M 14 × 1.5	STD	OH2		88	30	48	10.5		–	A	●	65	4,320
18184		STD+1	OH3							–	D	●	65	5,460
18186	M 14 × 1.25	STD	OH2		88	30	48	10.5		–	D	●	66	6,010
18187	M 14 × 1				88	30	48	10.5		–		●	66	6,160
18193	M 15 × 2				95	32	52	10.5		–		●	72	8,130
18196	M 15 × 1.5				95	32	52	10.5		–		●	74	8,130
18199	M 15 × 1				95	32	52	10.5		–		●	74	9,050
11705	M 16 × 2				95	32	52	12.5		–	A	●	91	5,720
18206		STD+1	OH3							–	D	●	92	7,300
11708	M 16 × 1.5	STD	OH2		95	32	52	12.5		–	A	●	92	5,720
18209		STD+1	OH3							–	D	●	93	7,300
18211	M 16 × 1	STD	OH2		95	32	52	12.5		–		●	93	8,020
18221	M 17 × 2		OH3		100	37	55	13	4	–		●	97	11,000
18224	M 17 × 1.5		OH2		100	37	55	13		–		●	100	11,000
18227	M 17 × 1				100	37	55	13		–		●	100	13,100
11730	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14		–	A	●	109	7,860
18231		STD+1	OH4							–	D	●	110	9,970
18233	M 18 × 2	STD	OH3		100	37	55	14		–		●	110	10,200
11735	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14		–	A	●	110	7,860
18236		STD+1	OH3							–		●	112	9,970
18238	M 18 × 1	STD	OH2		100	37	55	14		–		●	111	13,800
18248	M 19 × 2.5		OH3		105	37	58	14		–	D	●	120	14,900
18252	M 19 × 1.5		OH2		105	37	58	14		–		●	122	14,200
18254	M 19 × 1				105	37	58	14		–		●	123	16,100
11757	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		–	A	●	135	10,200
18258		STD+1	OH4							–	D	●	136	13,000
18260	M 20 × 2	STD	OH3		105	37	58	15		–		●	137	14,700
11762	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		–	A	●	138	10,200
18263		STD+1	OH3							–	D	●	138	13,000
18266	M 20 × 1	STD	OH2		105	37	58	15		–		●	139	16,000
11772	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		–	A	●	183	13,100
18273		STD+1	OH4							–	D	●	183	16,800
18275	M 22 × 2	STD	OH3		115	38	63	17		–		●	185	19,000
11777	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		–	A	●	185	13,100
18278		STD+1	OH3							–		●	186	16,800
18282	M 22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17		–	D	●	187	20,300
18287	M 23 × 2.5		OH3		120	45	66	18		–		●	216	22,500
18290	M 23 × 2				120	45	66	18		–		●	217	22,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M24 ~ M56 NEXT

CAD CAM CAE
CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

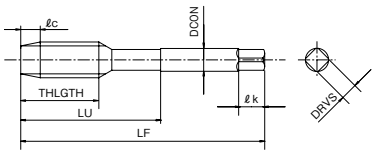
G-LIST No. | TH1040

一般用
GENERAL APPLICATION

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



HSSE | 35° < M52 | 15° M52 ≦

CAD

前ページより FROM 呼び Size M13 ～ M23

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11799	M 24 × 3	STD	OH3	2.5P	120	45	66	19	4	–	A	●	235	16,500
18300		STD+1	OH4							–	D	●	241	21,100
18302	M 24 × 2	STD	OH3		120	45	66	19		–		●	239	24,400
11804	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19		–	A	●	242	16,500
18305		STD+1	OH3							–		●	242	21,100
18308	M 24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		–		●	241	26,900
18311	M 25 × 3		OH3		130	45	71	19		–		●	268	26,400
18314	M 25 × 2				130	45	71	19		–		●	272	26,400
18316	M 25 × 1.5		OH2		130	45	71	19		–		●	274	26,400
18323	M 26 × 3		OH3		130	45	71	20		–		●	300	26,200
18325	M 26 × 2				130	45	71	20		–		●	303	26,700
18328	M 26 × 1.5		OH2		130	45	71	20		–		●	306	24,400
18338	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20		–		●	317	26,400
18339		STD+1	OH4							–		●	316	29,500
18341	M 27 × 2	STD	OH3		130	45	71	20		–		●	323	29,200
18343	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20		–		●	323	26,400
18344		STD+1	OH3							–		●	321	29,500
18346	M 27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20		–		●	322	35,800
18350	M 28 × 3		OH3		135	48	74	21		–		●	368	35,000
18353	M 28 × 2				135	48	74	21		–		●	368	35,000
18355	M 28 × 1.5		OH2		135	48	74	21		–		●	367	31,100
18362	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		–		●	414	33,700
18363		STD+1	OH4							–		●	415	37,800
18365	M 30 × 3	STD	OH3		135	48	74	23		–		●	417	38,000
18368	M 30 × 2				135	48	74	23		–		●	429	38,000
18370	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23		–		●	429	33,700
18371		STD+1	OH3							–		●	429	37,800
18383	M 32 × 1.5	STD	OH3		110	37	47	24		–	D	●	387	41,000
18389	M 33 × 3.5				145	51	77	25		–		●	532	38,500
18395	M 33 × 2				110	37	47	25		–		●	413	41,200
18401	M 33 × 1.5				110	37	47	25		–		●	409	38,500
18413	M 35 × 1.5				110	39	49	26		–		●	453	45,300
18420	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		–		●	662	45,300
18424	M 36 × 3				155	57	82	28		–		●	660	47,600
18426	M 36 × 2		OH3		110	39	49	28		–		●	475	47,600
18431	M 36 × 1.5				110	39	49	28		–		●	482	45,300
18443	M 39 × 4		OH4		165	60	87	30		–		●	819	54,400
18459	M 42 × 4.5				175	60	93	32		–		●	987	63,400
18463	M 42 × 3				175	60	93	32		–		●	989	69,800
18467	M 42 × 2		OH3		120	39	49	32		–		●	715	69,800
18470	M 42 × 1.5				120	39	49	32		–		●	715	63,400
18479	M 45 × 4.5		OH4		180	67	95	35		–		●	1,190	79,400
18482	M 45 × 3				180	67	95	35		–		●	1,196	79,400
18485	M 45 × 2		OH3		120	45	55	35		–		●	822	79,400
18488	M 45 × 1.5				120	45	55	35		–		●	822	79,400
18499	M 48 × 5		OH4		185	67	98	38		–		●	1,429	94,100
18502	M 48 × 3				185	67	98	38		–		●	1,415	94,100
18504	M 48 × 2		OH3		125	45	55	38		–		●	1,005	98,900
18506	M 48 × 1.5				125	45	55	38		–		●	1,006	98,900
19750	M 52 × 5		OH4	2.5P	195	70	103	42		–		●	1,762	120,000
19763	M 56 × 5.5				205	70	108	44		–		●	2,250	137,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE　35°

ねじの種類：U

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18821	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH1	44	7.7	17	3	OH1	44	15	—	3	2	—	●	4	1,780
18824	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	●	4	1,780
18827	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4	3	Yes	●	5	1,710
18830	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,710
18833	No. 6 - 32UNC			OH2	48	9.6	21	4	OH2	48	13	21	4		Yes	●	5	1,680
18836	No. 6 - 40UNF			OH1	48	9.6	21	4	OH1	48	13	21	4		Yes	●	5	1,680
18840	No. 8 - 32UNC			OH2	52	9.6	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	●	8	1,620
18842	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	1,620
18846	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,620
18849	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,620
18852	No. 12 - 24UNC				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes	D ●	11	1,780
18855	No. 12 - 28UNF				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5	3	Yes		11	1,780
18858	1/4 - 20UNC			OH3	62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	1,740
18861	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	1,740
18867	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,260
18870	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,260
18876	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	25	2,690
18882	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	26	2,690
18891	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	35	3,730
18894	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	42	3,730
18900	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	47	4,440
18906	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	44	4,440

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size 9/16 ~ 1 3/4 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1040

一般用
GENERAL APPLICATION

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

HSSE 35°

前ページより FROM 呼び Size NO.4 ～1/2

ねじの種類：U

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18912	9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	D	●	66	6,510
18915	9/16 - 18UNF		OH2		90	30	48	10.5		—		●	70	6,510
18919	5/8 - 11UNC		OH3		95	32	52	12		—		●	86	7,070
18921	5/8 - 18UNF		OH2		95	32	52	12		—		●	86	7,070
18925	3/4 - 10UNC		OH3		105	37	58	14	4	—		●	119	10,700
18927	3/4 - 16UNF		OH2		105	37	58	14		—		●	122	10,700
18931	7/8 - 9UNC		OH3		115	38	63	17		—		●	186	16,800
18933	7/8 - 14UNF		OH2		115	38	63	17		—		●	186	16,800
18937	1 - 8UNC		OH3		125	45	68	20		—		●	281	23,300
18940	1 - 12UNF				125	45	68	20		—		●	279	23,300
18943	1 - 14UNS				125	45	68	20		—		●	282	31,100
18945	1 1/8 - 7UNC		OH4		135	48	72	22		—		●	379	35,200
18947	1 1/8 - 12UNF		OH3		105	37	47	22		—		●	300	35,200
18952	1 1/4 - 7UNC		OH4		145	51	77	24		—		●	496	43,500
18955	1 1/4 - 12UNF		OH3		105	37	47	24		—		●	368	43,500
18958	1 3/8 - 6UNC		OH4		155	57	82	26		—		●	622	54,600
18960	1 3/8 - 12UNF		OH3		110	39	49	26		—		●	447	54,600
18964	1 1/2 - 6UNC		OH4	3P	160	60	85	30		—		●	771	72,800
18966	1 1/2 - 12UNF		OH3		115	39	49	30		—		●	577	72,800
18970	1 3/4 - 5UNC		OH4		175	67	93	35		—		●	1,141	96,100
18972	1 3/4 - 12UN		OH3		120	45	55	35		—		●	825	107,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので NO.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of NO.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831 を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE　35°

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18704	W 1/8 - 40	STD	OH1	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,600
18707	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,540
18710	W 1/4 - 20		OH2		62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,540
18714	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		—		●	17	2,030
18718	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	25	2,440
18722	W 7/16 - 14				80	25	48	8		—	D	●	34	3,730
18726	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—		●	46	4,040
18730	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	86	6,420
18734	W 3/4 - 10				105	37	58	14	4	—	B	●	119	9,660
18738	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—		●	184	15,200
18742	W 1 - 8		OH3		125	45	68	20		—		●	275	20,900
18746	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		—		●	388	36,200
18750	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—	D	●	493	44,400
18758	W 1 1/2 - 6			3P	160	60	85	30		—		●	770	72,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：SM

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19901	SM 3/32 - 56	STD	OH1	2.5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	2,740
19903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4	3	Yes		●	4	2,130
19905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes		●	5	1,830
19907	SM 11/64 - 40		OH2		55	13	21	5		Yes		●	8	1,830
19910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,830
19911	SM 3/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,130
19915	SM 15/64 - 28				62	19	29	6		Yes		●	12	1,830
19917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes		●	11	1,830
19920	SM 1/4 - 40				62	19	29	6		Yes		●	13	2,440
19921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		—		●	16	3,010
19922	SM 9/32 - 28				65	22	33	6.5		—		●	16	3,010

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

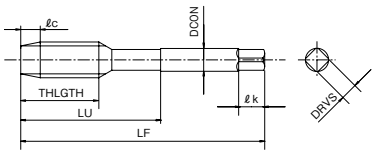
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1040

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-SFT



HSSE | 35°

ねじの種類：M(L)

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18510	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	–	D	●	5	1,820
18514	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes		●	8	1,760
18518	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,780
18522	M 6 × 1				62	12	29	6		62	19	29	6		Yes		●	13	2,090
18526	M 8 × 1.25			OH3	70	15	37	6.2		70	22	37	6.2		–		●	17	2,740
18530	M 10 × 1.5				75	18	41	7		75	24	41	7		–		●	26	3,520
18532	M 10 × 1.25				75	18	41	7		75	24	41	7		–		●	26	3,520
18536	M 12 × 1.75				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	40	4,890
18538	M 12 × 1.5				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	41	4,890
18540	M 12 × 1.25				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	41	4,890

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18544	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	–	D	●	65	6,810
18546	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		–		●	65	6,810
18550	M 16 × 2				95	32	52	12.5		–		●	91	9,020
18552	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		–		●	93	9,020
18556	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14	4	–		●	109	12,400
18558	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14		–		●	113	12,400
18562	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		–		●	137	16,000
18564	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		–		●	139	16,000
18568	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		–		●	184	20,900
18570	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		–		●	187	20,900
18573	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19		–		●	237	25,800
18576	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19		–		●	243	25,800
18580	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20		–		●	315	35,800
18582	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20		–		●	324	35,800
18586	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		–		●	414	45,300
18588	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23		–		●	427	45,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-SFT

HSSE | 35°

ねじの種類：W(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19703	W 1/4 - 20 - L	STD	OH2	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	D	△	13	2,390
19704	W 5/16 - 18 - L				70	22	37	6.1		—		△	17	3,110
19705	W 3/8 - 16 - L				75	24	41	7		—		△	24	3,800
19707	W 1/2 - 12 - L				85	29	48	9		—		△	47	6,120
19709	W 5/8 - 11 - L				95	32	52	12		—		△	86	9,710
19710	W 3/4 - 10 - L				105	37	58	14	4	—		△	121	14,700
19711	W 7/8 - 9 - L				115	38	63	17		—		△	184	22,700
19712	W 1 - 8 - L		OH3		125	45	68	20		—		△	286	31,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

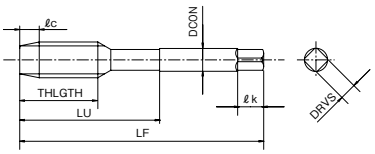
G-LIST No. | TH1336 NEW

一般用高耐久型スパイラルタップ

HIGHLY DURABLE GENERAL PURPOSE SPIRAL TAP

EXZ-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.840



HSSE NZ 35°

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	●	4	1,370
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		●	7	1,320
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		●	10	1,360
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		●	11	1,460
1160180	M 8 × 1.25		OH3		70	15	37	6.2		—		●	17	2,130
1162180	M 10 × 1.5				75	18	41	7		—		●	26	2,670
1165080	M 12 × 1.75				82	21	48	8.5		—		●	40	3,680
1168080	M 14 × 2		OH2		88	30	48	10.5		—		●	64	5,190
1170580	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	91	6,880

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EXZ-SFT	○	◎	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

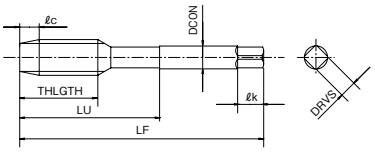
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

HSSE | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17760	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	80	12	–	3	2	–	D	●	6	4,690
17761					100					–		●	8	5,880
17764	M 2.3 × 0.4				80	13	–	3		–		●	6	4,310
17765					100					–		●	7	5,440
17768	M 2.5 × 0.45				80	14	–	3		–		●	6	3,850
17769					100					–		●	8	6,570
17772	M 2.6 × 0.45				80	14	–	3		–		●	6	4,670
17773					100					–		●	8	6,070

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M12 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C 0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

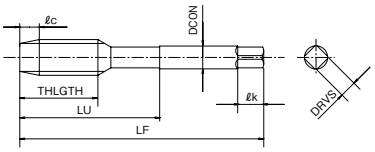
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



HSSE | 35°

CAD

前ページより FROM 呼び Size M2 ~ M2.6

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	A	●	11	3,250
13311					120					120					–		●	12	3,990
13312					150					150					–	D	●	15	6,810
13875			STD+2	OH4	100				OH4	100					–		●	11	3,780
13318	M 4 × 0.7		STD	OH2	100	8.4	21	5	OH2	100	13	21	5		Yes	A	●	15	2,920
13319					120					120					Yes		●	18	3,990
13320					150					150					Yes	D	●	23	6,430
13876			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes		●	16	3,410
13326	M 5 × 0.8		STD	OH2	100	9.6	24	5.5	OH2	100	16	24	5.5		Yes	A	●	18	2,520
13327					120					120					Yes		●	22	3,620
13328					150					150					Yes	D	●	28	4,890
13877			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes		●	18	2,920
13334	M 6 × 1		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes	A	●	22	2,200
13335					120					120					Yes	D	●	26	3,240
13336					150					150					Yes	A	●	32	3,900
13337					200					200					Yes		●	46	6,530
13878			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes	D	●	23	2,560
13879					150					150					Yes		●	33	4,530
13338	M 6 × 0.75		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes		●	23	3,050
13342	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–	A	●	25	2,800
13343					120					120					–	D	●	31	3,990
13344					150					150					–	A	●	38	4,840
13345					200					200					–		●	50	8,320
13880			STD+2	OH5	100				OH4	100					–		●	25	3,180
13881					150					150					–		●	37	5,480
13346	M 8 × 1		STD	OH2	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2		–		●	26	4,100
13347					120					120					–	D	●	31	5,340
13348					150					150					–		●	38	7,230
13349	M 8 × 0.75				100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–		●	26	4,100
13350	M 10 × 1.5			OH3	100	18	41	7		100	24	41	7		–		●	34	3,990
13351					120					120					–		●	41	4,760
13352					150					150					–	A	●	50	5,650
13353					200					200					–		●	66	7,750
13882			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	50	6,430
13358	M 10 × 1.25		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		–		●	35	3,990
13359					120					120					–		●	42	4,760
13360					150					150					–		●	50	6,430
13361					200					200					–		●	67	8,020
13883			STD+2	OH5	150				OH4	150					–	D	●	50	6,430
13362	M 10 × 1		STD	OH2	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		–		●	35	5,340
13363					120					120					–		●	42	6,210
13364					150					150					–		●	50	8,420
13366	M 12 × 1.75			OH3	100	21	48	8.5		100	29	48	8.5		–		●	50	5,050
13367					120					120					–		●	55	5,550
13368					150					150					–	A	●	71	7,190
13369					200					200					–		●	94	9,610
13884			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	72	8,210
13374	M 12 × 1.5		STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		–		●	50	5,050
13375					120					120					–	D	●	55	5,550
13376					150					150					–		●	71	8,210
13377					200					200					–		●	94	10,100
13885			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	72	8,210

次ページへ
呼び Size M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13382	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	—	●	51	5,050
13383					120					120					—	●	56	5,550
13384					150					150					—	●	72	8,210
13385					200					200					—	●	94	10,100
13886			STD+2	OH5	150				OH4	150					—	●	72	8,210
13386	M 12 × 1		STD	OH2	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		—	●	52	6,530
13387					120					120					—	●	57	7,410
13388					150					150					—	●	73	10,700

在庫 Stock: D

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M14 ~ M27 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。 See p.1009 for details
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

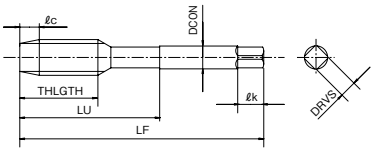
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



HSSE | 35°

CAD

前ページより
FROM 呼び Size M12

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13390	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	100	30	48	10.5	3	–	●	73	7,020
13391					120					–	●	79	7,430
13392					150					–	●	103	10,200
13393					200					–	●	137	11,900
13398	M 14 × 1.5				100	30	48	10.5		–	●	74	7,020
13399					120					–	●	80	7,430
13400					150					–	●	103	10,200
13401					200					–	●	137	12,500
13404	M 14 × 1				150	30	48	10.5		–	●	104	11,300
13406	M 16 × 2				120	32	52	12.5		–	●	110	9,610
13407					150					–	●	141	11,000
13408					200					–	●	192	14,500
13409					250					–	●	244	18,600
13414	M 16 × 1.5				120	32	52	12.5		–	●	112	9,610
13415					150					–	●	145	11,000
13416					200					–	●	191	14,500
13417					250					–	●	247	19,500
13419	M 16 × 1				150	32	52	12.5		–	●	145	12,000
13423	M 18 × 2.5		OH3		150	37	55	14	4	–	●	175	14,800
13424					200					–	●	236	18,600
13425					250					–	●	302	22,600
13427	M 18 × 2		OH2		150	37	55	14		–	●	176	16,200
13431	M 18 × 1.5				150	37	55	14		–	●	176	14,800
13432					200					–	●	237	18,600
13433					250					–	D	303	23,500
13439	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15		–	●	202	18,600
13440					200					–	●	136	23,500
13441					250					–	●	353	28,200
13443	M 20 × 2		OH2		150	37	58	15		–	●	203	25,100
13447	M 20 × 1.5				150	37	58	15		–	●	204	18,600
13448					200					–	●	280	23,500
13449					250					–	●	357	29,500
13455	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17		–	●	249	21,100
13456					200					–	●	340	25,600
13457					250					–	●	438	33,500
13463	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17		–	●	252	21,100
13464					200					–	●	342	25,600
13465					250					–	●	442	33,500
13471	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19		–	●	309	24,400
13472					200					–	●	422	29,500
13473					250					–	●	542	35,800
13475	M 24 × 2		OH2		150	45	66	19		–	●	313	26,700
13479	M 24 × 1.5				150	45	66	19		–	●	318	24,400
13480					200					–	●	427	29,500
13481					250					–	●	546	37,600
13487	M 27 × 3		OH3		200	45	71	20		–	●	493	41,600
13488					250					–	●	633	50,800
13890	M 27 × 2				250	45	71	20		–	●	647	55,900
13892	M 27 × 1.5		OH2		250	45	71	20		–	●	636	50,800

次ページへ
呼び Size M30 ～ M36 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M14 ～ M27

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13490	M 30 × 3.5	STD	OH3	2.5P	200	48	74	23	4	—	D	●	628	47,600
13489					250					—		●	823	58,000
13491					300					—		●	990	70,400
13898	M 30 × 2				250	48	74	23		—		●	830	63,700
13899	M 30 × 1.5		OH2		250	48	74	23		—		●	821	58,000
13492	M 33 × 3.5		OH3		250	51	77	25		—		●	979	60,700
13493					300					—		●	1,163	74,300
13496	M 36 × 4			3P	250	57	82	28		—		●	1,152	67,800
13497					300					—		●	1,398	82,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE | 35°

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13923	W 1/4 - 20	STD	OH2	2.5P	150	19	29	6	3	Yes	D	△	33	5,000
13924	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		—		△	36	6,010
13925	W 3/8 - 16				150	24	41	7		—		△	49	7,040
13927	W 1/2 - 12				150	29	48	9		—		△	78	8,800
13929	W 5/8 - 11				150	32	52	12		—		△	131	11,900
13930	W 3/4 - 10				150	37	58	14	4	—		△	179	20,100
13932	W 1 - 8		OH3		150	45	68	20		—		△	337	25,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details
CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK· GENERAL APPLICATION(LH THREAD)

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE　35°

ねじの種類：M(L)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21510	M 3 ×0.5 - L	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	4,530
21518	M 4 ×0.7 - L				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes		●	16	4,070
21526	M 5 ×0.8 - L				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes		●	19	3,520
21534	M 6 ×1 - L				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes		●	21	3,050
21536					150					150					Yes		●	32	5,440
21542	M 8 ×1.25 - L			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–		●	25	3,800
21544					150					150					–		●	37	6,570
21552	M10 ×1.5 - L				150	18	41	7		150	24	41	7		–		●	50	7,730
21568	M12 ×1.75 - L				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		●	71	9,820

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

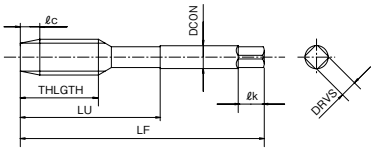
G-LIST No. | TH1020

一般用ホモ処理
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-SFT

HSSE | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18590	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	△	3	4,330
18592	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		△	3	3,940
18594	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		▲	3	3,550
18596	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		▲	3	3,550
18598	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		▲	3	3,220
18602	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	B	▲	3	2,330
18604	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		▲	3	2,080
18606	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—		▲	3	1,830
18608	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		▲	3	1,600

▲＝この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)、MS-DH-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583) and MS-DH-SFT (p.639).

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18612	M 3 ×0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	B	●	4	1,230
18613			STD+1	OH3					OH3						—		●	4	1,360
18614	M 3.5×0.6		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,490
18615			STD+1	OH2					OH2						Yes		●	5	1,490
18616	M 4 ×0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,170
18617			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	7	1,300
18620	M 5 ×0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes		●	9	1,200
18621			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	10	1,340
18624	M 6 ×1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes		●	11	1,290
18625			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	11	1,430
18628	M 8 ×1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17	1,890
18629			STD+1	OH4					OH3						—		●	17	2,080
18630	M 8 ×1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17	2,350
18632	M10 ×1.5			OH3	75	18	41	7		75	24	41	7		—		●	25	2,390
18633			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	25	2,640
18634	M10 ×1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	2,390
18636			STD+1	OH4					OH3						—		●	26	2,640
18637	M10 ×1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	2,990
18638	M12 ×1.75			OH3	82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		—		●	40	3,280
18639			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,650
18640	M12 ×1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	3,280
18641			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,650
18642	M12 ×1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	3,280
18643			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,650
18644	M12 ×1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	4,070

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M42 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-SFT	○	○									○														○

前ページより
FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18649	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64	4,590
18651	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66	4,590
18655	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	90	6,160
18657	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	93	6,160
18661	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14	4	—		●	109	8,450
18663	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14		—		●	112	8,450
18667	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		—		●	135	11,000
18669	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		—		●	138	11,000
18673	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		—		●	183	14,200
18675	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		—		●	186	14,200
18679	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19		—		●	236	17,800
18681	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19		—		●	241	17,800
18685	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20		—	D	●	317	27,700
18687	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20		—		▲	324	27,700
18691	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		—		●	413	35,200
18693	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23		—		▲	420	35,200
18695	M 33 × 3.5		OH3		145	51	77	25		—		●	539	40,700
18697	M 33 × 1.5				110	37	47	25		—		▲	410	40,700
18699	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	664	47,600
18763	M 36 × 1.5		OH3		110	39	49	28		—		▲	478	47,600
18765	M 42 × 4.5		OH4		175	60	93	32		—		●	979	66,400
18767	M 42 × 1.5		OH3		120	39	49	32		—		▲	725	66,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)、MS-DH-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583) and MS-DH-SFT(p.639).

オーエスジー公式サイト
※詳細は こちら▶ Scan for details
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1045

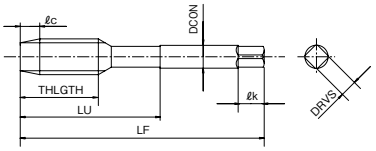
一般用ホモ処理 ロングシャンク

LONG SHANK· GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-LT-H-SFT

HSSE | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	D	11	3,780
17318	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes		16	3,410
17326	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes		19	2,920
17334	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes		23	2,560
17336					150					150					Yes		33	4,530
17342	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–		25	3,180
17344					150					150					–		37	5,480
17352	M 10 × 1.5				150	18	41	7		150	24	41	7		–		50	6,430
17368	M 12 × 1.75				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		71	8,210
17370					200					200					–		93	9,610
17372	M 12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		71	8,230
17376	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		71	8,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M24 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-H-SFT	○	○									○														○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79104	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	101	10,200
79106					200					—		△	139	11,900
79112	M 14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		●	103	10,200
79114					200					—		△	275	12,500
79120	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		●	141	11,000
79122					200					—		▲	194	14,500
79128	M 16 × 1.5				150	32	52	12.5		—		●	143	11,000
79130					200					—		△	190	14,500
79136	M 18 × 2.5		OH3		150	37	55	14	4	—		●	174	14,800
79138					200					—		△	260	18,600
79144	M 18 × 1.5		OH2		150	37	55	14		—		●	178	14,800
79146					200					—		△	240	18,600
79152	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15		—		●	202	18,600
79154					200					—		▲	272	23,500
79160	M 20 × 1.5		OH2		150	37	58	15		—		●	204	18,600
79162					200					—		△	275	23,500
79168	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17		—		●	250	21,100
79170					200					—		△	339	25,600
79176	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17		—		●	253	21,100
79178					200					—		△	340	25,600
79184	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19		—		●	310	24,400
79186					200					—		▲	422	29,500
79192	M 24 × 1.5		OH2		150	45	66	19		—		●	314	24,400
79194					200					—		△	434	29,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.591)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.591).

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1088

ショートチャンファー形
SHORT CHAMFER TYPE

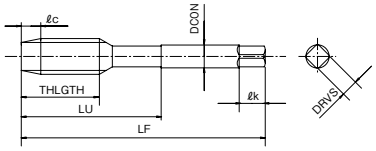
EX-SC-SFT

HSSE | 45°

CAD

食付き長さ1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer lengh when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320281	M 1 × 0.25	STD	OH1	1.5P	30	7	–	3	2	–	D	●	5	4,070
8320284	M 1.2 × 0.25				32	8	–	3		–		●	3	3,710
8320287	M 1.4 × 0.3				34	9	–	3		–		●	3	3,350
8320290	M 1.6 × 0.35				36	10	–	3		–		●	3	3,350
8320293	M 1.7 × 0.35				36	11	–	3		–		●	3	2,990
8320296	M 1.8 × 0.35				36	11	–	3		–		●	3	3,140
8320299	M 2 × 0.4				40	12	–	3		–		●	3	2,460
8320302	M 2.3 × 0.4				42	13	–	3		–		●	3	2,200
8320305	M 2.5 × 0.45				44	14	–	3		–		●	3	1,920
8320308	M 2.6 × 0.45				44	14	–	3		–		●	3	1,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M12 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SC-SFT		○																○	○	○					

前ページより FROM 呼び Size M1 ~ M2.6

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320311	M 3 ×0.5	1.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D ●	4	1,370
8320411			STD+1	OH3					OH3						—	●	4	1,540
8320314	M 4 ×0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		—	●	7	1,320
8320414			STD+1	OH3					OH3						—	●	7	1,470
8320317	M 5 ×0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		—	●	10	1,360
8320417			STD+1	OH3					OH3						—	●	10	1,500
8320320	M 6 ×1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		—	●	11	1,450
8320420			STD+1	OH3					OH3						—	●	12	1,610
8320323	M 8 ×1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	●	17	2,090
8320423			STD+1	OH4					OH3						—	●	17	2,300
8320324	M 8 ×1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	●	17	2,580
8320424			STD+1	OH3					OH3						—	●	17	2,880
8320326	M10 ×1.5		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	2,640
8320426			STD+1	OH4					OH3						—	●	25	2,920
8320329	M10 ×1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	2,640
8320429			STD+1	OH4					OH3						—	●	26	2,920
8320330	M10 ×1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	3,300
8320430			STD+1	OH3					OH3						—	●	26	3,680
8320332	M12 ×1.75		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	40	3,680
8320432			STD+1	OH4					OH3						—	●	40	4,070
8320334	M12 ×1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	40	3,680
8320434			STD+1	OH4					OH3						—	●	40	4,070
8320336	M12 ×1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	41	3,680
8320436			STD+1	OH4					OH3						—	●	41	4,070
8320338	M12 ×1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	41	4,530
8320438			STD+1	OH3					OH3						—	●	41	5,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M14 ~ M30 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

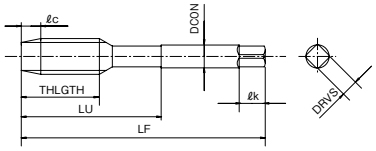
G-LIST No. | TH1088

ショートチャンファー形
SHORT CHAMFER TYPE

EX-SC-SFT

食付き長さ1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer lengh when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.



HSSE | 45°

CAD

前ページより FROM 呼び Size M3 ～ M12

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320341	M 14 × 2	STD	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	65	5,080
8320344	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66	5,080
8320347	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	92	6,760
8320350	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	94	6,760
8320353	M 18 × 2.5				100	37	55	14	4	—		●	111	9,320
8320356	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		●	116	9,320
8320359	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		—		●	139	12,100
8320362	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		—		●	144	12,100
8320365	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		—		●	191	15,600
8320368	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		—		●	191	15,600
8320371	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19		—		●	240	19,600
8320374	M 27 × 3				130	45	71	20		—		●	320	27,700
8320377	M 30 × 3.5				135	48	74	23		—		●	418	39,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。 See p.1009 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SC-SFT		○																○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

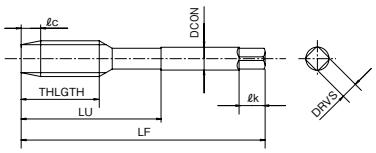
G-LIST No. | TH1142

ショートチャンファー形 ロングシャンク
SHORT CHAMFER TYPE･ LONG SHANK

LT-SC-SFT

HSSE　45°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320510	M 3 × 0.5	1.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	—	●	11	3,800
8320513	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		—	●	15	3,440
8320516	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		—	●	18	2,990
8320519	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		—	●	23	2,620
8320520					120					120					—	●	26	3,300
8320521					150					150					—	●	32	4,560
8320523	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—	●	25	3,280
8320525					150					150					—	●	38	5,570
8320527	M 8 × 1			OH2	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—	●	26	3,870
8320532	M 10 × 1.5			OH3	150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	6,510
8320536	M 10 × 1.25				150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	6,510
8320540	M 10 × 1			OH2	150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	8,160
8320543	M 12 × 1.75			OH3	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	70	8,320
8320547	M 12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	70	8,320
8320551	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	72	8,320
8320555	M 12 × 1			OH2	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	71	10,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SC-SFT		○																○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1169

Vコーティング粉末ハイス

V COATED・POWDER METALLURGY H.S.S

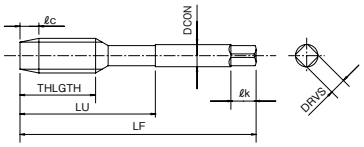
VP-SFT

35～42HRCの合金鋼プリハードン鋼の加工に最適です。

Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.

CPM | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319269	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	—	B	●	4	3,010
8319283	M 4 ×0.7				52	4.9	21	5		Yes		●	7	2,950
8319290	M 5 ×0.8				60	5.6	24	5.5		Yes		●	10	2,990
8319297	M 6 ×1				62	7	29	6		Yes		●	12	3,110
8319307	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—		●	17	4,040

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319317	M10 ×1.5	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	B	●	25	4,870
8319321	M10 ×1.25				75	10.5	41	7		—		●	25	4,870
8319330	M12 ×1.75				82	12	48	8.5		—		●	38	6,320
8319334	M12 ×1.5				82	12	48	8.5		—		●	38	6,320
8319337	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●	38	6,320

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
VP-SFT			◎	◎	○	◎				◎			○						○						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

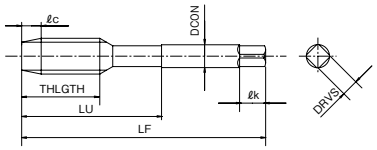
G-LIST No. | TH1093

Vコーティング
V COATED

V-SFT

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件に適しています。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil).



HSSE | V | 45°

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	D	▲	3	5,480
8310239	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		▲	3	5,480
8310244	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		▲	3	5,120
8310249	M 2 × 0.4				40	2.8	16	3		—		▲	3	4,530
8310254	M 2.3 × 0.4				42	2.8	16	3		—		▲	3	4,310
8310259	M 2.5 × 0.45				44	3.2	16	3		—		▲	3	3,990
8310264	M 2.6 × 0.45				44	3.2	16	3		—		▲	3	3,760
8310269	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	3.5	19	4	3	—	B	▲	5	3,010
8310270		STD+1	OH3							—	D	▲	4	3,410
8310276	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	4.2	20	4		Yes	B	▲	5	3,130
8310277		STD+1	OH3							Yes	D	▲	5	3,520
8310283	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5		Yes	B	▲	7	2,950
8310284		STD+1	OH3							Yes	D	▲	7	3,350
8310290	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	5.6	24	5.5		Yes	B	▲	10	2,990
8310291		STD+1	OH3							Yes	D	▲	10	3,370
8310297	M 6 × 1	STD	OH2		62	7	29	6		Yes	B	▲	11	3,110
8310298		STD+1	OH3							Yes	D	▲	11	3,470
8310307	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—	B	▲	16	4,040
8310308		STD+1	OH4							—	D	▲	16	4,440
8310311	M 8 × 1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	B	▲	17	4,530
8310312		STD+1	OH3							—	D	▲	16	5,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310317	M10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	B	▲	24	4,870
8310318		STD+1	OH4							—	D	▲	23	5,420
8310321	M10 × 1.25	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	4,870
8310322		STD+1	OH4							—	D	▲	23	5,420
8310324	M10 × 1	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	5,480
8310325		STD+1	OH4							—	D	▲	23	6,070
8310330	M12 × 1.75	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	37	6,320
8310331		STD+1	OH4							—	D	▲	36	7,020
8310334	M12 × 1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	38	6,320
8310335		STD+1	OH4							—	D	▲	37	7,020
8310337	M12 × 1.25	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	37	6,320
8310338		STD+1	OH4							—	D	▲	36	7,020
8310340	M12 × 1	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	38	7,120
8310341		STD+1	OH4							—		▲	37	7,890
8310347	M14 × 2	STD	OH3		88	14	48	10.5		—	D	▲	61	9,530
8310350	M14 × 1.5				88	14	48	10.5		—		▲	62	9,530
8310357	M16 × 2				95	14	52	12.5		—		▲	87	12,300
8310360	M16 × 1.5				95	14	52	12.5		—		▲	87	12,300
8310370	M18 × 1.5				100	17.5	55	14	4	—		▲	108	16,100

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SFT	○	◎	◎	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

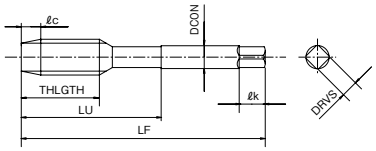
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1140

Vコーティング ロングシャンク
V COATED・LONG SHANK

V-LT-SFT



HSSE | V | 45°

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316310	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	3	—	D	▲		11	5,570
8316313	M 4 ×0.7				100	4.9	21	5		Yes		▲		15	5,210
8316316	M 5 ×0.8				100	5.6	24	5.5		Yes		▲		18	4,760
8316319	M 6 ×1				100	7	29	6		Yes		▲		22	4,350
8316321					150					Yes		▲		32	7,460
8316323	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	8.5	37	6.2		—		▲		24	5,230
8316325					150					—		▲		37	8,880
8316332	M10 ×1.5				150	10.5	41	7		—		▲		48	10,100
8316336	M10 ×1.25				150	10.5	41	7		—		▲		48	10,100
8316343	M12 ×1.75				150	12	48	8.5		—		▲		67	12,400
8316347	M12 ×1.5				150	12	48	8.5		—		▲		68	12,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.591)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316351	M12 ×1.25	STD	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	—	D	▲		69	12,400
8316358	M14 ×2				150	14	48	10.5		—		▲		98	15,000
8316362	M14 ×1.5				150	14	48	10.5		—		▲		100	15,000
8316365	M16 ×2				150	14	52	12.5		—		▲		138	16,800
8316369	M16 ×1.5				150	14	52	12.5		—		▲		140	16,800
8316372	M18 ×2.5				150	17.5	55	14	4	—		▲		173	21,300
8316381	M20 ×1.5				150	17.5	58	15		—		▲		203	25,800
8316384	M22 ×2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17		—		▲		337	34,400
8316387	M22 ×1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—		▲		341	34,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.591).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-SFT	○	◎	◎	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1180

大径横形加工機用
LARGE-DIAMETER TAPS FOR HORIZONTAL MACHINES

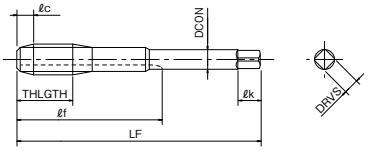
HXL-SFT

横形加工機での大径ねじ加工に最適です。ロースパイラル(15°)形状で切りくずを分断します。

Large-diameter taps for horizontal machines. Low spiral (15°) shape to break up chips.

HSSE | H | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324062	M 16 × 2	STD	OH4	2.5P	110	16	60	12.5	4	B	●		99	7,120
8324064	M 16 × 1.5				100	16	50	12.5			●		95	7,120
8324070	M 18 × 2.5	STD	OH5		125	20	70	14			●		134	9,790
8324072	M 18 × 1.5	STD	OH4		110	20	55	14			●		119	9,790
8324078	M 20 × 2.5	STD	OH5		140	20	85	15			●		167	12,600
8324082	M 20 × 1.5	STD	OH4		125	20	70	15			●		159	12,600
8324086	M 22 × 2.5	STD	OH5		140	20	80	17			●		209	16,200
8324088	M 22 × 1.5	STD	OH4		125	20	65	17			●		198	16,200
8324090	M 24 × 3	STD	OH5		160	24	98	19	5		●		314	20,400
8324092	M 24 × 1.5	STD	OH4		140	24	78	19			●		293	20,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324094	M 27 × 3	STD	OH5	2.5P	160	24	92	20	5	B	●		379	33,700
8324096	M 27 × 1.5	STD	OH4		140	24	72	20			●		352	30,300
8324098	M 30 × 3.5	STD	OH5		180	28	110	23			●		534	38,700
8324100	M 30 × 1.5	STD	OH4		150	28	80	23			●		470	38,700
8324107	M 33 × 3.5	STD	OH5		180	28	105	25			●		642	43,900
8324111	M 36 × 4	STD	OH6		200	32	120	28			●		868	51,900
8324118	M 39 × 4				200	32	115	30			●		1,022	61,900
8324125	M 42 × 4.5				200	36	110	32	6		●		1,228	72,500
8324133	M 48 × 5				250	40	155	38			●		2,083	108,000
8324142	M 56 × 5.5	STD	OH8		250	44	140	44			●		2,896	158,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HXL-SFT	○	◎	○	○	○						○	○	○												○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1181

大径立形加工機用
LARGE-DIAMETER TAPS FOR VERTICAL MACHINES

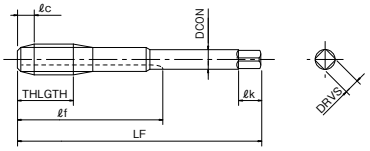
VXL-SFT

HSSE | H | 35~45°

CAD

立形加工機での大径ねじ加工に最適です。ハイスパイラル(35°,45°)形状で、連続した切りくずをスムーズに排出します。

Large-diameter taps for vertical machines. High spiral (35°, 45°) shape to smoothly discharge continuous chips.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝ねじれ角 FHA	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324362	M 16 × 2	STD	OH4	2.5P	110	16	60	12.5	4	45°	B	●	100	7,120
8324364	M 16 × 1.5				100	16	50	12.5		45°		▲	95	7,120
8324370	M 18 × 2.5		OH5		125	20	70	14		45°		●	130	9,790
8324372	M 18 × 1.5		OH4		110	20	55	14		45°		▲	119	9,790
8324378	M 20 × 2.5		OH5		140	20	85	15		45°		●	166	12,600
8324382	M 20 × 1.5		OH4		125	20	70	15		45°		▲	158	12,600
8324386	M 22 × 2.5		OH5		140	20	80	17		45°		●	210	16,200
8324388	M 22 × 1.5		OH4		125	20	65	17		45°		▲	199	16,200
8324390	M 24 × 3		OH5		160	24	98	19		45°		●	288	20,400
8324392	M 24 × 1.5		OH4		140	24	78	19		45°		▲	276	20,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝ねじれ角 FHA	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324394	M 27 × 3	STD	OH5	2.5P	160	24	92	20	4	35°	B	●	350	33,700
8324396	M 27 × 1.5	STD	OH4		140	24	72	20		35°		▲	325	30,300
8324398	M 30 × 3.5	STD	OH5		180	28	110	23	5	35°		●	514	38,700
8324400	M 30 × 1.5	STD	OH4		150	28	80	23		35°		▲	458	38,700
8324407	M 33 × 3.5	STD	OH5		180	28	105	25		35°		●	636	43,900
8324411	M 36 × 4	STD	OH6		200	32	120	28		35°		●	844	51,900
8324418	M 39 × 4				200	32	115	30		35°		●	1,000	61,900
8324425	M 42 × 4.5				200	36	110	32		35°		●	1,140	72,500
8324433	M 48 × 5				250	40	155	38		35°		●	1,940	108,000
8324442	M 56 × 5.5	STD	OH8		250	44	140	44		35°		●	2,666	158,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VXL-SFT	○	◎	○	○	○						○		○												○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1087

TiNコーティング
TiN COATED

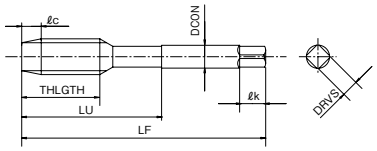
TIN-SFT

HSSE | TiN | 45°

CAD

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10900	M 1.4×0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	D	●	3	5,050
10901	M 1.6×0.35				36	10	—	3		—		●	3	5,050
10902	M 1.7×0.35				36	11	—	3		—		●	3	4,690
10903	M 2 ×0.4				40	2.8	16	3		—		●	3	4,120
10905	M 2.3×0.4				42	2.8	16	3		—		●	3	3,870
10907	M 2.5×0.45				44	3.2	16	3		—		●	3	3,620
10909	M 2.6×0.45				44	3.2	16	3		—		●	3	3,410
10911	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	3.5	19	4		—	B	●	4	2,740
10912	M 3.5×0.6				48	4.2	20	4		Yes	D	●	4	3,220
10913		STD-1	OH1							Yes		●	5	3,220
10914	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5	3	Yes	B	●	7	2,710
10917	M 5 ×0.8				60	5.6	24	5.5		Yes		●	10	2,710
10919	M 5 ×0.5				60	5.6	24	5.5		Yes	D	●	10	3,680
10920	M 6 ×1				62	7	29	6		Yes	B	●	11	2,800
10921	M 6 ×0.75				62	7	29	6		Yes	D	●	12	3,680
10922	M 7 ×1				65	7	33	6.2		—		●	14	3,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10923	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	3	—	B	●	16	3,650
10924	M 8 ×1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	D	●	16	4,530
10926	M10 ×1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	●	23	4,440
10929	M10 ×1.25				75	10.5	41	7		—		●	24	4,440
10930	M10 ×1	STD	OH2		75	10.5	41	7		—	D	●	24	5,480
10931	M10 ×0.75				75	10.5	41	7		—		●	24	6,120
10932	M12 ×1.75	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	●	36	5,780
10935	M12 ×1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—		●	37	5,780
10938	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●	37	5,780
10939	M12 ×1	STD	OH2		82	12	48	8.5		—	D	●	37	6,740
10945	M14 ×2	STD	OH3		88	14	48	10.5		—		●	61	8,660
10947	M14 ×1.5				88	14	48	10.5		—		●	61	8,660
10951	M16 ×2				95	14	52	12.5		—		●	86	11,200
10953	M16 ×1.5				95	14	52	12.5		—		●	86	11,200
10987	M33 ×3.5	STD	OH4		145	24.5	77	25	4	—		▲	468	66,400

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1079

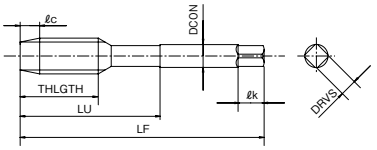
TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK

TIN-LT-SFT

HSSE | TiN | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78910	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	3	—	D	●		11	5,570
78913	M 4 ×0.7				100	4.9	21	5		Yes		●		15	5,210
78916	M 5 ×0.8				100	5.6	24	5.5		Yes		●		19	4,760
78919	M 6 ×1				100	7	29	6		Yes		●		23	4,350
78921					150					Yes		●		32	6,340
78923	M 8 ×1.25				100	8.5	37	6.2		—		●		25	5,230
78925					150					—		●		37	7,540
78932	M10 ×1.5	STD	OH3		150	10.5	41	7		—		●		49	8,800
78936	M10 ×1.25				150	10.5	41	7		—		●		48	8,800
78943	M12 ×1.75				150	12	48	8.5		—		●		68	11,200
78947	M12 ×1.5				150	12	48	8.5		—		●		68	11,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78951	M12 ×1.25	STD	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	—	D	●		68	11,200
78958	M14 ×2				150	14	48	10.5		—		●		98	15,000
78962	M14 ×1.5				150	14	48	10.5		—		●		98	15,000
78965	M16 ×2				150	14	52	12.5		—		●		136	16,800
78969	M16 ×1.5				150	14	52	12.5		—		●		138	16,800
78972	M18 ×2.5				150	17.5	55	14	4	—		▲		174	21,300
78984	M22 ×2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17		—		▲		335	34,400
78987	M22 ×1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—		▲		337	34,400
78993	M24 ×1.5	STD	OH3		200	21	66	19		—		▲		410	41,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.591)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.591).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

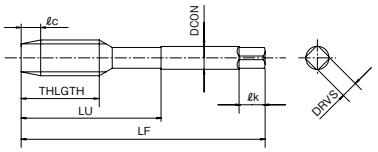
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-SFT

CPM | 15° | 35° | 40°
M3～ | M1.4～1.7 | M2～2.6

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22250	M 1.4×0.3	STD	OH1	3P	34	6	—	3	2	—	●	D	3	4,800
22252	M 1.6×0.35	STD	OH2	3P	36	7	—	3	2	—	●	D	3	4,800
22254	M 1.7×0.35	STD	OH2	3P	36	8	—	3	2	—	●	D	3	4,330
22256	M 2 ×0.4	STD	OH2	3P	40	9	—	3	2	—	●	D	3	3,710
22258	M 2.5×0.45	STD	OH2	3P	44	11	—	3	2	—	●	D	3	2,880
22260	M 2.6×0.45	STD	OH2	3P	44	11	—	3	2	—	●	D	3	2,580
22262	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	—	●	A	4	1,620
22270	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	13	21	5	3	Yes	●	A	7	1,520
22276	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	16	24	5.5	3	Yes	●	A	10	1,570
22280	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	19	29	6	3	Yes	●	A	12	1,680
22288	M 8 ×1.25	STD	OH3	3P	70	22	37	6.2	3	—	●	A	18	2,520
22296	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	75	24	41	7	3	—	●	A	26	3,230
22300	M10 ×1.25	STD	OH3	3P	75	24	41	7	3	—	●	A	26	3,230
22316	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	●	A	41	4,490
22320	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	●	A	42	4,490
22324	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5	3	—	●	A	42	4,490
22328	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5	3	—	●	D	60	8,420
22332	M14 ×1.5	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	3	—	●	D	64	8,420
22336	M16 ×2	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5	3	—	●	D	90	11,300
22340	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	●	D	90	11,300
22344	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14	4	—	●	D	110	15,600
22348	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14	4	—	●	D	110	15,600
22352	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15	4	—	●	D	135	20,100
22356	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15	4	—	●	D	136	20,100
22360	M22 ×2.5	STD	OH4	3P	115	38	63	17	4	—	●	D	183	25,800
22364	M22 ×1.5	STD	OH4	3P	115	38	63	17	4	—	●	D	185	25,800
22368	M24 ×3	STD	OH4	3P	120	45	66	19	4	—	●	D	233	32,200
22372	M24 ×1.5	STD	OH4	3P	120	45	66	19	4	—	●	D	237	32,200
22376	M27 ×3	STD	OH4	3P	130	45	71	20	4	—	●	D	303	41,000
22380	M27 ×1.5	STD	OH4	3P	130	45	71	20	4	—	●	D	311	41,000
22384	M30 ×3.5	STD	OH4	3P	135	48	74	23	4	—	●	D	396	52,100
22388	M30 ×1.5	STD	OH4	3P	135	48	74	23	4	—	●	D	410	52,100
22390	M33 ×3.5	STD	OH5	3P	145	51	77	25	4	—	●	D	523	58,900
22393	M36 ×4	STD	OH5	3P	155	57	82	28	4	—	●	D	690	69,100
22396	M42 ×4.5	STD	OH5	3P	175	60	93	32	4	—	●	D	1,016	96,800
22399	M48 ×5	STD	OH5	3P	185	67	98	38	4	—	●	D	1,471	137,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C 0.25%～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-SFT			◎	○		○				○		○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

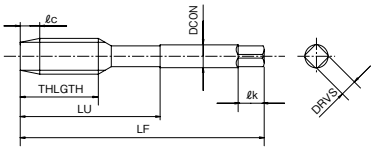
G-LIST No. | TH1067

難削材用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT-SFT

CPM　15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78710	M 3 ×0.5	STD	0H3	3P	100	11	19	4	3	—	D	●		11	5,330
78713	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●		16	4,760
78716	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●		19	4,120
78719	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		23	3,520
78721					150					Yes		●		33	6,340
78723	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		—		●		26	4,610
78725					150					—		●		39	7,980
78732	M10×1.5				150	24	41	7		—		●		50	9,320
78736	M10×1.25				150	24	41	7		—		●		51	9,320
78743	M12×1.75				150	29	48	8.5		—		●		73	11,900
78747	M12×1.5				150	29	48	8.5		—		●		74	11,900
78751	M12×1.25	STD	0H4		150	29	48	8.5		—		●		73	11,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78758	M14×2	STD	0H4	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●		102	15,400
78762	M14×1.5	STD	0H3		150	30	48	10.5		—		●		103	15,400
78765	M16×2	STD	0H4		150	32	52	12.5		—		●		142	16,500
78769	M16×1.5	STD	0H3		150	32	52	12.5		—		●		141	16,500
78772	M18×2.5	STD	0H4		150	37	55	14	4	—		●		175	22,300
78775	M18×1.5				150	37	55	14		—		●		177	22,300
78778	M20×2.5				150	37	58	15		—		●		204	27,800
78781	M20×1.5				150	37	58	15		—		●		204	27,800
78785	M22×2.5				200	38	63	17		—		●		344	38,000
78788	M22×1.5				200	38	63	17		—		●		347	38,000
78791	M24×3				200	45	66	19		—		●		428	44,400
78794	M24×1.5				200	45	66	19		—		●		429	44,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT-SFT			◎	○		○				○		○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1174

ステンレス用(水溶性切削油剤対応タイプ)

FOR STAINLESS STEELS (WITH WATER SOLUBLE COOLANT TYPE)

CC-SUS-SFT

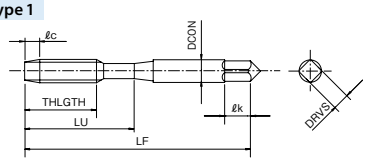
切削条件 Cutting Conditions | P.841

ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。
Able to tap stainless steel with water soluble coolant.

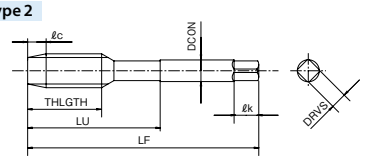
HSSE | TiN ≦M6 | CrN M6< | 47° ≦M6 | 45° M6<

CAD

M2～M6(2溝) Flutes — Type 1



M8(3溝)～ Flutes — Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	–	1	B	●	3	4,140
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		–	1		●	3	3,650
8320614	M2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		–	1		●	3	3,440
8320617	M3 × 0.5	STD	OH3		46	5	19	4		–	1		●	4	3,010
8320620	M4 × 0.7				52	7	21	5		–	1		●	7	2,950
8320623	M5 × 0.8				60	8	24	5.5		–	1		●	10	2,990
8320626	M6 × 1				62	10	29	6		–	1		●	12	3,050
8320627		STD+1	OH4		62	10	29	6		–	1	D	●	11	3,470
8320628	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2	3	–	2	B	●	16	4,010
8320629		STD+1	OH4		70	13	37	6.2		–	2	D	▲	16	4,440
8320632	M10 × 1.5	STD	OH3		75	15	41	7		–	2	B	●	23	4,870
8320633		STD+1	OH4		75	15	41	7		–	2	D	▲	23	5,360
8320638	M12 × 1.75	STD	OH3		82	18	48	8.5		–	2	B	●	37	6,320
8320639		STD+1	OH4		82	18	48	8.5		–	2	D	▲	36	7,020
8320655	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5		–	2	B	●	86	11,200
8320656		STD+2	OH5		95	20	52	12.5		–	2	D	▲	86	12,300
8320667	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	4	–	2	B	●	134	18,200
8320668		STD+2	OH5		105	25	58	15		–	2	D	▲	136	20,100
8320679	M24 × 3	STD	OH4		120	30	66	19		–	2	B	●	233	29,000
8320680		STD+1	OH5		120	30	66	19		–	2	D	▲	235	32,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CC-SUS-SFT M2～M6(2溝)	○	○		◎					◎																
CC-SUS-SFT M8(3溝)～		○							◎																

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

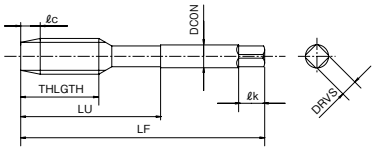
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1027

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SFT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



CAD

HSSE | H | 45° ≦M24 | 35° M27≦

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24101	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	2,620
24104	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		●	3	2,350
24105	M 2.5 × 0.45		OH2		44	14	—	3		—		●	3	2,080
24107	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		●	3	1,830

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24110	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D	●	5	1,480
15111	M 3 × 0.5				46	6	19	4		46	11	19	4		—	A	●	4	1,280
24113			STD+2	OH4					OH4						—		●	5	1,840
24114	M 3.5 × 0.6		STD	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,600
24115	M 4 × 0.75				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes		●	8	1,420
15116	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,230
24118			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	7	1,760
24119	M 5 × 0.9		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,460
15120	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,260
24122			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	10	1,820
15124	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	A	●	12	1,340
24126			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	12	1,950
15132	M 8 × 1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2		—	A	●	17	1,970
24133			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	17	2,780
24134	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	18	2,780
15142	M 10 × 1.5			OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,490
24143			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	25	3,520
15144	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,490
24145			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	26	3,520
24146	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	3,520
15154	M 12 × 1.75			OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	A	●	39	3,460
24155			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	40	4,890
24156	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,550
24157			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	40	4,890
24158	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B	●	41	3,550
24159			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	41	4,890
24160	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	41	4,840

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M42 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									◎					◎											◎

前ページより FROM 呼び Size M2～M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24168	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64	4,940
24169		STD+2	OH5							—	D	●	65	6,870
24170	M 14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	B	●	65	4,940
24172		STD+2	OH5							—	D	●	65	6,870
24176	M 16 × 2	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	90	6,570
24177		STD+2	OH5							—	D	●	92	9,050
24178	M 16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	92	6,570
24180		STD+2	OH5							—	D	●	92	9,050
24184	M 18 × 2.5	STD	OH3		100	37	55	14	4	—	B	●	111	9,050
24185		STD+2	OH5							—	D	●	111	12,500
24186	M 18 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	112	9,050
24188		STD+2	OH5							—	D	●	112	12,500
24192	M 20 × 2.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	137	11,700
24194		STD+2	OH5							—	D	●	137	16,100
24196	M 20 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	139	11,700
24197		STD+2	OH5							—		●	138	16,100
24198	M 22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	185	16,800
24199		STD+2	OH6							—		●	191	20,900
24200	M 22 × 1.5	STD	OH3		115	38	63	17		—		●	188	16,800
24201		STD+2	OH5							—		●	188	20,900
24202	M 24 × 3	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	239	21,100
24203		STD+2	OH6							—		●	237	26,200
24204	M 24 × 1.5	STD	OH3		120	45	66	19		—		●	239	21,100
24205		STD+2	OH5							—		●	240	26,200
24206	M 27 × 3	STD	OH4		130	45	71	20		—	D	●	321	29,500
24207	M 27 × 1.5		OH3		130	45	71	20		—		▲	319	29,500
24208	M 30 × 3.5		OH4		135	48	74	23		—		●	411	37,800
24209	M 30 × 1.5		OH3		135	48	74	23		—		▲	420	37,800
24961	M 33 × 3.5		OH4		145	51	77	25		—		●	534	43,500
24963	M 33 × 1.5		OH3		110	37	47	25		—		▲	406	43,500
24965	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	667	51,000
24967	M 36 × 1.5		OH3		110	39	49	28		—		▲	486	51,000
24969	M 42 × 4.5		OH4		175	60	93	32		—		●	979	71,800
24971	M 42 × 1.5		OH3		120	39	49	32		—		▲	714	71,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1027

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SFT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

HSSE | H | 45°

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15302	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH2	44	7.7	17	3	OH2	44	15	—	3	2	—	D	●	4	1,970
15303	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—		●	3	1,970
15306	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4	3	Yes		●	5	1,910
15307	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes		●	5	1,910
15310	No. 6 - 32UNC				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes		●	5	1,860
15311	No. 6 - 40UNF				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes		●	5	1,860
15314	No. 8 - 32UNC				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes		●	7	1,830
15315	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes		●	7	1,830
15318	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,830
15319	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,830
15325	1/4 - 20UNC			OH3	62	15.3	29	6	OH3	62	19	29	6	3	Yes		●	12	1,950
15326	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes		●	12	1,950
15329	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1	OH3	70	22	37	6.1		—		●	17	2,490
15330	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1	OH2	70	22	37	6.1		—		●	17	2,490
15333	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7	OH3	75	24	41	7		—		●	24	3,010
15334	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	25	3,010
15337	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8	OH3	80	25	48	8		—		●	34	4,120
15338	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—		●	35	4,120
15342	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—		●	47	5,000
15345	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—		●	49	5,000

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15348	5/8 - 11UNC	STD	OH3	2.5P	95	32	52	12	3	—	D	●	85	7,940
15349	5/8 - 18UNF				95	32	52	12		—		●	90	7,940
15352	3/4 - 10UNC				105	37	58	14	4	—		●	122	11,900
15353	3/4 - 16UNF				105	37	58	14		—		●	126	11,900
15356	7/8 - 9UNC		OH4		115	38	63	17		—		●	186	18,600
15357	7/8 - 14UNF		OH3		115	38	63	17		—		●	190	18,600
15360	1 - 8UNC		OH4		125	45	68	20		—		●	280	26,200
15361	1 - 12UNF		OH3		125	45	68	20		—		●	285	26,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CAD CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									◎					◎											◎

HSSE　H　45°

ねじの種類：W

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24471	W 1/8 - 40	STD	OH2	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,790
24472	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,740
24473	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		●	13	1,950
24474	W 5/16 - 18		OH3		70	22	37	6.1		—		●	16	2,490
24475	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	24	3,010
24477	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—		●	46	5,000
24479	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	84	7,940
24480	W 3/4 - 10				105	37	58	14	4	—		●	122	11,900
24481	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17		—		●	186	18,600
24482	W 1 - 8				125	45	68	20		—		●	279	26,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

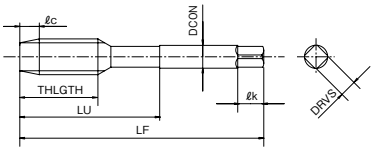
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1035

ステンレス用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR STAINLESS STEELS

EX-LT-SUS-SFT

CAD



HSSE | H | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15901	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	D ●	11	3,780
15903					150					150					–	●	15	6,810
15905	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes	●	16	3,410
15907					150					150					Yes	●	23	6,430
15909	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes	●	18	2,920
15911					150					150					Yes	●	28	4,890
15913	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes	●	23	2,560
15915					150					150					Yes	●	32	4,530
15918	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2	OH3	100	22	37	6.2		–	●	25	3,180
15920					150					150					–	●	38	5,480
15927	M10 × 1.5				100	18	41	7		100	24	41	7		–	●	34	3,990
15929					150					150					–	●	50	6,430
15932	M10 × 1.25				100	18	41	7		100	24	41	7		–	●	34	3,990
15934					150					150					–	●	51	6,430
15943	M12 × 1.75				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	70	8,210
15944					200					200					–	△	93	9,610
15948	M12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	71	8,210
15949					200					200					–	△	94	10,100
15953	M12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	72	8,210
15954					200					200					–	△	94	10,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SUS-SFT									◎					◎											◎

前ページより

FROM 呼び Size M3 ～ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15960	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	102	10,200
15961					200					—		△	135	12,500
15964	M 14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		●	103	10,200
15965					200					—		△	137	12,500
15967	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		●	142	11,000
15968					200					—		△	188	14,500
15971	M 16 × 1.5				150	32	52	12.5		—		●	141	11,000
15972					200					—		△	191	14,500
15974	M 18 × 2.5				150	37	55	14	4	—		●	176	14,800
15975					200					—		△	236	18,600
15977	M 18 × 1.5				150	37	55	14		—		●	177	14,800
15978					200					—		△	266	18,600
15980	M 20 × 2.5				150	37	58	15		—		●	204	18,600
15981					200					—		△	274	23,500
15983	M 20 × 1.5				150	37	58	15		—		●	206	18,600
15984					200					—		△	279	23,500
15986	M 22 × 2.5		OH4		150	38	63	17		—		●	257	21,100
15987					200					—		△	342	25,600
15989	M 22 × 1.5		OH3		150	38	63	17		—		●	253	21,100
15990					200					—		△	345	25,600
15992	M 24 × 3		OH4		150	45	66	19		—		●	312	24,400
15993					200					—		△	424	29,500
15995	M 24 × 1.5		OH3		150	45	66	19		—		●	312	24,400
15996					200					—		△	422	29,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details
OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1167

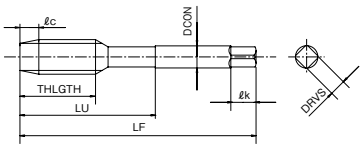
ステンレス鋼・深穴用
FOR STAINLESS AND DEEP HOLES

SUS-DH-SFT

2Dを越えるステンレス鋼の深穴加工に最適です。
Best for stainless steel over 2D deep hole drilling.

HSSE | H | 45~49°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301402	M 2 ×0.4	STD	OH1		40	12	—	3		—	●		3	2,620
8301411	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3	2	—	●		4	2,080
8301416	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		—	●		4	1,830
8301422	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4		—	●	D	4	1,480
8301426	M 4 ×0.7				52	7	21	5		Yes	●		7	1,420
8301430	M 5 ×0.8				60	8	24	5.5	3	Yes	●		10	1,460
8301434	M 6 ×1				62	10	29	6		Yes	●		12	1,560

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.631)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301438	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	13	37	6.2	3	—	●	D	16	2,250
8301442	M10 ×1.5				75	15	41	7		—	●		24	2,820
8301444	M10 ×1.25				75	15	41	7		—	▲		25	2,820
8301448	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—	●		39	3,940
8301451	M12 ×1.5				82	18	48	8.5		—	▲		39	3,940
8301454	M12 ×1.25				82	18	48	8.5		—	▲		39	3,940

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.631).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SUS-DH-SFT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

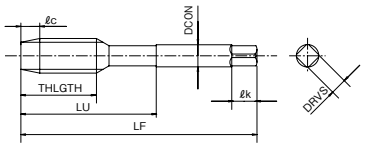
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1168

ステンレス鋼・深穴用ロングシャンク
LONG SHANK· FOR STAINLESS STEELS AND DEEP HOLES

LT-SUS-DH-SFT

HSSE | H | 45～49°



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8302211	M 2 × 0.4 × 100	STD	OH1	2.5P	100	12	—	3	2	—	D	△		7	5,880
8302219	M 2.5 × 0.45 × 100	STD	OH2		100	14	—	3		—		△		8	6,570
8302223	M 2.6 × 0.45 × 100				100	14	—	3		—		△		8	6,070
8302232	M 3 × 0.5 × 120				120	5	59	4		—		△		9	3,990
8302236	M 4 × 0.7 × 120				120	7	60	5	3	Yes		△		13	3,990
8302240	M 5 × 0.8 × 120				120	8	61	5.5		Yes		△		18	3,620
8302244	M 6 × 1 × 120				120	10	62	6		Yes		△		21	3,240

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、EX-LT-SUS-SFT(P.635)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8302250	M 8 × 1.25 × 150	STD	OH3	2.5P	150	13	63	6.2	3	—	D	▲		35	5,480
8302259	M10 × 1.5 × 150				150	15	65	7		—		▲		47	6,430
8302264	M10 × 1.25 × 150				150	15	65	7		—		▲		47	6,430
8302273	M12 × 1.75 × 150				150	18	68	8.5		—		▲		69	8,210
8302278	M12 × 1.5 × 150				150	18	68	8.5		—		▲		70	8,210
8302283	M12 × 1.25 × 150				150	18	68	8.5		—		▲		70	8,210

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-LT-SUS-SFT (p.635).

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SUS-DH-SFT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1019

軟鋼・深穴用
FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

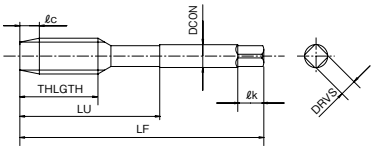
MS-DH-SFT

止り穴で、切りくずづまりによるタップの損傷及びめねじのかじり等が発生し易い場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes. The design reduces damage caused by chip packing and minimizes the problem of galling.

HSSE | H | 35~51°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19586	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	D	●	3	2,350
19596	M 2.3 × 0.4				42	4	16	3		—		●	3	2,130
19601	M 2.5 × 0.45				44	4.5	16	3		—		●	3	1,850
19606	M 2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		—		●	4	1,620
19612	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	5	19	4	3	—	A	●	4	1,140
19614	M 3.5 × 0.6				48	6	20	4		Yes	D	●	5	1,430
19616	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes		●	7	1,090
19620	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes		●	10	1,130
19624	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes		●	12	1,200
19628	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	A	●	17	1,780
19632	M10 × 1.5				75	15	41	7		—		●	25	2,220
19634	M10 × 1.25				75	15	41	7		—		●	25	2,220
19638	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—		●	39	3,050
19641	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—		●	39	3,500
19644	M12 × 1.25				82	18	48	8.5		—		●	39	3,500
19654	M14 × 2				88	20	48	10.5		—	D	●	63	4,890
19656	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—		●	63	4,890
19662	M16 × 2				95	20	52	12.5		—		●	90	6,530
19664	M16 × 1.5				95	20	52	12.5		—		●	92	6,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19670	M18 × 2.5	STD	OH3	2.5P	100	25	55	14	4	—	D	●	109	8,910
19672	M18 × 1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—		●	113	8,910
19678	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—		●	135	11,600
19682	M20 × 1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—		●	139	11,600
19686	M22 × 2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—		●	184	14,900
19688	M22 × 1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—		●	187	14,900
19690	M24 × 3	STD	OH3		120	30	66	19		—		●	236	18,600
19692	M24 × 1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—		●	241	18,600
19694	M27 × 3	STD	OH3		130	30	71	20		—		●	309	26,400
19696	M27 × 1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—		●	313	26,400
19698	M30 × 3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—		●	404	33,700
19700	M30 × 1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—		●	418	33,700
19787	M33 × 3.5	STD	OH3		145	28	77	25		—		●	511	38,500
19789	M33 × 1.5				110	20	47	25		—		●	392	38,500
19791	M36 × 4	STD	OH4		155	32	82	28		—		●	642	45,300
19793	M36 × 1.5	STD	OH3		110	20	49	28		—		●	465	45,300
19795	M42 × 4.5	STD	OH4		175	36	93	32		—		●	957	63,400
19797	M42 × 1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—		●	691	63,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
MS-DH-SFT	◎	○		○							◎														○

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21801	No. 4 - 40UNC	STD	OH1	2.5P	44	6	16	3	2	—	D	△	4	1,780
21803	No. 4 - 48UNF				44	6	16	3		—		△	4	1,780
21805	No. 5 - 40UNC				46	6	19	4		Yes		△	5	1,710
21807	No. 5 - 44UNF				46	6	19	4		Yes		△	5	1,710
21809	No. 6 - 32UNC	STD	OH2		48	8	21	4	3	Yes		△	5	1,680
21811	No. 6 - 40UNF	STD	OH1		48	8	21	4		Yes		△	5	1,680
21813	No. 8 - 32UNC	STD	OH2		52	8	21	5		Yes		△	8	1,620
21815	No. 8 - 36UNF				52	8	21	5		Yes		△	8	1,620
21817	No.10 - 24UNC				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,620
21819	No.10 - 32UNF				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,620

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21825	1/4 - 20UNC	STD	OH2	2.5P	62	12	29	6	3	Yes	D	△	12	1,740
21827	1/4 - 28UNF				62	12	29	6		Yes		△	13	1,740
21829	5/16 - 18UNC				70	14	37	6.1		—		△	16	2,260
21831	5/16 - 24UNF				70	14	37	6.1		—		△	17	2,260
21833	3/8 - 16UNC				75	16	41	7		—		△	24	2,690
21835	3/8 - 24UNF				75	16	41	7		—		△	24	2,690
21837	7/16 - 14UNC				80	18	48	8		—		△	34	3,730
21839	7/16 - 20UNF				80	18	48	8		—		△	34	3,730
21841	1/2 - 13UNC				85	20	48	9		—		△	46	4,440
21843	1/2 - 20UNF				85	20	48	9		—		△	47	4,440

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

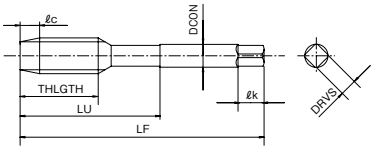
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1096

軟鋼・深穴用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

LT-MS-DH-SFT

CAD



HSSE | H | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13980	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	120	9	59	4	2	—		●	10	3,990
13982	M 4 ×0.7				120	10	60	5	3	Yes		●	13	3,990
13984	M 5 ×0.8				120	11	61	5.5		Yes		●	18	3,620
13986	M 6 ×1				120	12	62	6		Yes		●	21	3,240
13988	M 8 ×1.25				150	13	63	6.2		—		●	36	5,480
13990	M10 ×1.5				150	15	65	7		—	D	●	47	6,430
13992	M10 ×1.25				150	15	65	7		—		●	46	6,430
13994	M12 ×1.75				150	18	68	8.5		—		●	68	8,210
13996	M12 ×1.5				150	18	68	8.5		—		●	69	8,210
13998	M12 ×1.25				150	18	68	8.5		—		●	69	8,210
18772	M14 ×2				150	20	70	10.5		—		●	97	10,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18776	M14 ×1.5	STD	OH2	2.5P	150	20	70	10.5	3	—	D	●	100	10,200
18779	M16 ×2				150	20	70	12.5		—		●	136	11,000
18783	M16 ×1.5				150	20	70	12.5		—		●	134	11,000
18786	M18 ×2.5	STD	OH3		150	25	75	14	4	—		●	166	14,800
18789	M18 ×1.5	STD	OH2		150	25	75	14		—		●	172	14,800
18792	M20 ×2.5	STD	OH3		150	25	75	15		—		●	195	18,600
18795	M20 ×1.5	STD	OH2		150	25	75	15		—		●	200	18,600
18799	M22 ×2.5	STD	OH3		200	25	75	17		—		△	333	25,600
18802	M22 ×1.5	STD	OH2		200	25	75	17		—		△	327	25,600
18805	M24 ×3	STD	OH3		200	30	80	19		—		△	412	29,500
18808	M24 ×1.5	STD	OH2		200	30	80	19		—		△	416	29,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-MS-DH-SFT	◎	○		○							◎														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

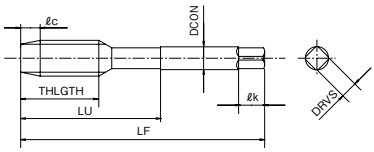
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄合金・深穴用
FOR NON-FERROUS METALS AND DEEP HOLES

EX-B-DH-SFT



HSSE | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19041	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—	▲	4	1,320	
19056	M 4 ×0.7				52	7	21	5		Yes	▲	7	1,260	
19071	M 5 ×0.8				60	8	24	5.5		Yes	▲	10	1,300	
19083	M 6 ×1				62	10	29	6		Yes	▲	12	1,380	
19101	M 8 ×1.25				70	13	37	6.2		—	▲	17	2,010	
19121	M10 ×1.5				75	15	41	7		—	▲	25	2,510	
19124	M10 ×1.25				75	15	41	7	3	—	D ▲	21	2,510	
19150	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—	▲	39	3,500	
19153	M12 ×1.5				82	18	48	8.5		—	▲	39	3,500	
19156	M12 ×1.25				82	18	48	8.5		—	▲	40	3,500	
19180	M14 ×2				88	20	48	10.5		—	▲	63	4,890	
19183	M14 ×1.5				88	20	48	10.5		—	▲	64	4,890	
19205	M16 ×2				95	20	52	12.5		—	▲	90	6,530	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、EX-AL-SFT(P.645)、EX-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19208	M16 ×1.5	STD	OH2	2.5P	95	20	52	12.5	3	—	▲	77	6,530	
19230	M18 ×2.5	STD	OH3		100	25	55	14	4	—	▲	108	8,910	
19235	M18 ×1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—	▲	111	8,910	
19246	M20 ×2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—	▲	135	11,600	
19250	M20 ×1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—	▲	139	11,600	
19256	M22 ×2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—	▲	184	14,900	
19260	M22 ×1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—	D ▲	184	14,900	
19266	M24 ×3	STD	OH3		120	30	66	19		—	▲	239	18,600	
19270	M24 ×1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—	▲	241	18,600	
19281	M27 ×3	STD	OH3		130	30	71	20		—	▲	308	26,400	
19285	M27 ×1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—	▲	313	26,400	
19291	M30 ×3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—	▲	418	33,700	
19298	M30 ×1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—	▲	413	33,700	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-AL-SFT (p.645) and EX-SFT (p.595).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-B-DH-SFT														○	○	○	○	◎							○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1124

ロースパイラル
LOW SPIRAL

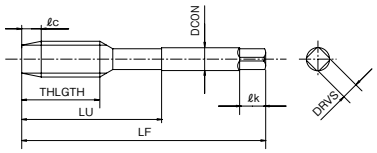
LW-SFT

HSSE | 15°

CAD

弱ねじれ溝により、切りくずを細かく切断しながら後方に排出するので安定したねじ立てができます。また耐チッピング性にも優れています。

The low spiral angle of this tap creates finely cut chips that are ejected smoothly out of the hole. The LW-SFT also has superior chipping resistance.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301012	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—	●		5	1,480
8301016	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes	●		8	1,420
8301020	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes	●		11	1,460
8301024	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes	●		12	1,560
8301028	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	●		17	2,250
8301032	M10 × 1.5				75	15	41	7		—	●		25	2,820
8301034	M10 × 1.25				75	15	41	7		—	●	D	24	2,820
8301038	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—	●		38	3,940
8301040	M12 × 1.5				82	18	48	8.5	3	—	●		39	3,940
8301044	M12 × 1.25				82	18	48	8.5		—	●		38	3,940
8301054	M14 × 2				88	20	48	10.5		—	●		60	5,460
8301056	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—	●		60	5,460
8301062	M16 × 2				95	20	52	12.5		—	●		86	7,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301064	M16 × 1.5	STD	OH2	2.5P	95	20	52	12.5	3	—	●		87	7,300
8301070	M18 × 2.5	STD	OH3		100	25	55	14	4	—	●		104	9,970
8301072	M18 × 1.5				100	25	55	14		—	●		106	9,970
8301078	M20 × 2.5				105	25	58	15		—	●		130	13,000
8301082	M20 × 1.5				105	25	58	15		—	●		131	13,000
8301086	M22 × 2.5				115	25	63	17		—	●		177	16,800
8301088	M22 × 1.5				115	25	63	17		—	●	D	177	16,800
8301090	M24 × 3				120	30	66	19		—	●		224	21,100
8301092	M24 × 1.5				120	30	66	19		—	●		228	21,100
8301094	M27 × 3				130	30	71	20		—	●		297	26,400
8301096	M27 × 1.5				130	30	71	20		—	●		302	26,400
8301098	M30 × 3.5				135	35	74	23		—	●		381	33,700
8301100	M30 × 1.5				135	35	74	23		—	●		391	33,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LW-SFT		○	◎	○								○	○		○	○	○		○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1023

油穴付き
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

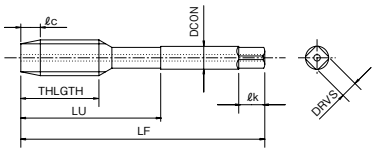
OIL-SFT

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.

HSS | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10480	M 6 ×1	STD	OH2	2.5P	80	19	28	6	3	—	D ●	15	2,670
10481					100					—	●	22	4,440
10482					120					—	●	25	5,980
10486	M 8 ×1.25				80	22	31	6.2		—	●	17	3,850
10487					100					—	●	23	5,440
10488					120					—	●	28	7,180
10494	M10 ×1.5				80	24	34	7		—	●	26	4,890
10496					120					—	●	39	8,060
10497					150					—	●	47	11,000
10501	M10 ×1.25				120	24	34	7		—	●	38	7,790
10509	M12 ×1.75				100	29	41	8.5		—	●	48	5,550
10510					120					—	●	52	9,050
10511					150					—	●	67	13,400
10514	M12 ×1.5				120	29	41	8.5		—	●	52	9,050
10518	M12 ×1.25				120	29	41	8.5		—	●	54	9,050
10525	M14 ×2				100	30	43	10.5		—	●	69	7,830
10527					150					—	●	96	16,100
10532	M14 ×1.5				150	30	43	10.5		—	●	97	17,000
10535	M16 ×2				100	32	45	12.5		—	●	93	9,610
10537					150					—	●	138	18,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10538	M16 ×2	STD	OH2	2.5P	200	32	45	12.5	3	—	D ●	184	22,000
10542	M16 ×1.5				150	32	45	12.5		—	●	137	19,500
10545	M18 ×2.5	STD	OH3		100	37	49	14	4	—	●	106	12,800
10547					150					—	●	168	20,900
10551	M18 ×1.5	STD	OH2		150	37	49	14		—	△	169	21,800
10554	M20 ×2.5	STD	OH3		120	37	50	15		—	●	153	16,500
10555					150					—	●	196	24,100
10556					200					—	●	265	30,100
10559	M20 ×1.5	STD	OH2		150	37	50	15		—	△	200	24,100
10562	M22 ×2.5	STD	OH3		120	38	51	17		—	●	186	21,400
10563					150					—	●	239	27,400
10567	M22 ×1.5	STD	OH2		150	38	51	17		—	△	241	28,200
10570	M24 ×3	STD	OH3		120	45	59	19		—	●	226	26,700
10571					150					—	●	294	31,400
10572					200					—	●	400	38,000
10575	M24 ×1.5	STD	OH2		150	45	59	19		—	△	299	31,400
10578	M27 ×3	STD	OH3		150	45	63	20		—	●	357	38,000
10580					250					—	●	608	63,400
10584	M30 ×3.5	STD	OH3		150	48	67	23		—	●	450	48,700
10586					250		74			—	●	786	72,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 油穴は先端中央部に1穴です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. This tool has a single oil hole at its tip.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-SFT	◎	◎	○	◎							◎		○	○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1083

アルミ用
FOR ALUMINIUM

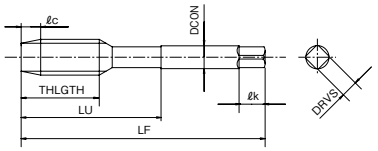
EX-AL-SFT

アルミニウムとその合金、及びダイカストなどの非鉄金属の止り穴のねじ立て加工に最適です。

Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.

HSSE | 51°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320101	M 2 ×0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	2,620
8320104	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		—		●	3	2,350
8320105	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		—		●	3	2,080
8320107	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		—		●	3	1,830
8320111	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	4	19	4		—	B	●	4	1,310
8320115	M 3.5 ×0.6				48	4.8	20	4		—	D	●	3	1,600
8320116	M 4 ×0.7				52	5.6	21	5		—		●	7	1,260
8320120	M 5 ×0.8				60	6.4	24	5.5		—	B	●	9	1,300
8320124	M 6 ×1				62	8	29	6		—		●	12	1,370

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320132	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	10	37	6.2	2	—	B	●	16	2,030
8320134	M 8 ×1	STD	OH2		70	10	37	6.2		—	D	●	16	2,780
8320142	M10 ×1.5	STD	OH3		75	12	41	7		—	B	●	23	2,560
8320144	M10 ×1.25				75	12	41	7		—		●	23	2,560
8320146	M10 ×1	STD	OH2		75	12	41	7		—	D	●	23	3,520
8320154	M12 ×1.75	STD	OH3		82	14	48	8.5		—	B	●	36	3,550
8320156	M12 ×1.5				82	14	48	8.5		—		●	36	3,550
8320158	M12 ×1.25				82	14	48	8.5		—		●	37	3,550

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-AL-SFT																		◎	◎	○					○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1005

超硬スパイラルタップ
CARBIDE SPIRAL FLUTED

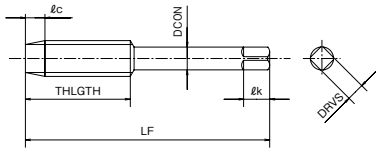
OT-SFT

CARBIDE　15°

CAD

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの止り穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It Is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315254	M3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	7	12,700
8315255				1.5P						Yes		●	7	12,700
8315260	M4 ×0.7			2.5P	52	13	21	5		Yes		●	12	13,400
8315261				1.5P						Yes		●	12	13,400
8315266	M5 ×0.8			2.5P	60	16	24	5.5		Yes		●	17	14,100
8315267				1.5P						Yes		●	17	14,100
8315272	M6 ×1			2.5P	62	19	29	6		—		●	20	15,200
8315273				1.5P						—		●	19	15,200
8315284	M8 ×1.25	STD	OH4	2.5P	70	22	—	6.2		—		●	29	19,500
8315285				1.5P						—		●	30	19,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315296	M10×1.5	STD	OH4	2.5P	75	24	—	7	3	—	D	●	43	27,200
8315297				1.5P						—		●	43	27,200
8315302	M10×1.25			2.5P	75	24	—	7		—		●	43	27,200
8315303				1.5P						—		●	43	27,200
8315314	M12×1.75			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	68	35,900
8315315				1.5P						—		●	68	35,900
8315320	M12×1.5			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	67	35,900
8315321				1.5P						—		●	68	35,900
8315326	M12×1.25			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	69	35,900
8315327				1.5P						—		●	69	35,900

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SFT												○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1031

油穴付き超硬スパイラルタップ

CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

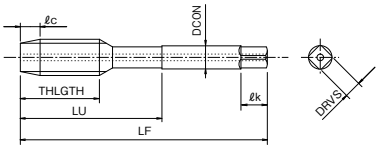
The A Brand

A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330810	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	●	19	18,200
8330820	M 8 × 1.25		OH4		70	22	—	6.2		—		●	28	21,300
8330830	M 10 × 1.5				75	24	—	7		—		●	40	28,100
8330831	M 10 × 1.25				75	24	—	7		—		●	41	28,100
8330840	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5		—		●	64	36,600
8330842	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		●	64	36,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS 規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TW1031

油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク)

CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (END MILL SHANK)

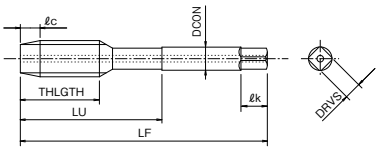
The A Brand

A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330860	M 6×1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	3	—	B	●	26	29,500
8330870	M 8×1.25 - 8		OH4		90	22	37	8		—		●	50	33,800
8330880	M 10×1.5 - 8				100	24	—	8		—		●	63	41,800
8330881	M 10×1.25 - 8				100	24	—	8		—		●	64	41,800
8330890	M 12×1.75 - 10				110	29	—	10		—		●	110	51,600
8330892	M 12×1.25 - 10				100	29	—	10		—		●	100	51,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS 規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CSF												◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

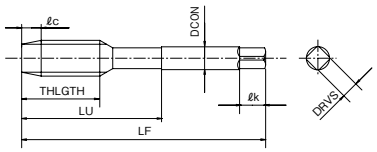
G-LIST No. | TH1004

高炭素鋼用
FOR HIGH CARBON STEELS

EX-HC-SFT

中炭素鋼以上のハイカーボン材、ダイス鋼、合金鋼などの止り穴の加工に適しています。

Suitable for tapping blind holes in high content carbon steels, dies steels, and alloy steels.



HSSE　35°

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19341	M 3×0.5	STD	OH2	3P	46	11	19	4	3	—	D	▲	3	1,480
19356	M 4×0.7				52	13	21	5		Yes		▲	7	1,420
19371	M 5×0.8				60	16	24	5.5		Yes		▲	10	1,460
19383	M 6×1				62	19	29	6		Yes		▲	12	1,560
19401	M 8×1.25				70	22	37	6.2		—		▲	17	2,250
19421	M10×1.5				75	24	41	7		—		▲	25	2,820
19424	M10×1.25				75	24	41	7		—		▲	26	2,820
19450	M12×1.75				82	29	48	8.5		—		▲	40	3,940
19453	M12×1.5	STD	OH2	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	▲	41	3,940
19456	M12×1.25				82	29	48	8.5		—		▲	41	3,940
19480	M14×2				88	30	48	10.5		—		▲	64	5,460
19483	M14×1.5				88	30	48	10.5		—		▲	65	5,460
19505	M16×2				95	32	52	12.5		—		▲	90	7,300
19508	M16×1.5				95	32	52	12.5		—		▲	90	7,300
19530	M18×2.5	STD	OH3		100	37	55	14	4	—		▲	108	9,970
19535	M18×1.5	STD	OH2		100	37	55	14		—		▲	112	9,970

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EXZ-SFT(P.605)、EX-SFT(P.595)、CPM-SFT(P.628)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by EXZ-SFT(p.605) and EX-SFT(p.595) and CPM-SFT(p.628).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HC-SFT			◎	○						○	○														

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1135

銅用
FOR COPPER

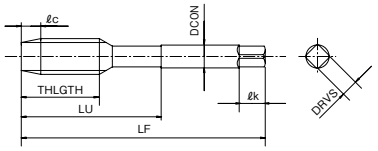
CU-SFT

CAD

HSSE | CrN | 45°

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28910	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	—	D	●		5	3,110
28913	M 4 ×0.7				52	5	21	5		—		●		8	3,050
28916	M 5 ×0.8				60	5.5	24	5.5		—		●		10	3,110
28919	M 6 ×1				62	7	29	6		—		●		12	3,140
28922	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—		●		16	4,070
28924	M 8 ×1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—		●		16	4,330
28926	M10 ×1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—		●		24	4,870

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28928	M10 ×1.25	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	D	●		24	4,870
28930	M10 ×1				75	10.5	41	7		—		●		24	5,210
28932	M12 ×1.75				82	12	48	8.5		—		●		37	6,370
28934	M12 ×1.5				82	12	48	8.5		—		●		36	6,370
28936	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●		37	6,370
28938	M12 ×1				82	12	48	8.5		—		●		37	6,780

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-SFT									○					◎	○	○			○						○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

チタン合金用
FOR TITANIUM ALLOY

V-TI-SFT

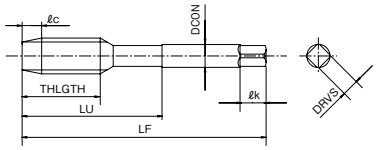
切削条件 Cutting Conditions | P.842

CPM | V | 10°

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28810	M 3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	D	●	5	4,350
28813	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	4,310
28816	M 5 ×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●	12	4,330
28819	M 6 ×1				62	19	—	6		Yes		●	14	4,440
28822	M 8 ×1.25				70	22	36	7		—		●	21	5,590
28824	M 8 ×1				70	22	36	7		—		●	21	5,760
28826	M10 ×1.5				75	24	41	8.5		—		●	34	6,660

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28828	M10 ×1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●	33	6,660
28830	M10 ×1				75	24	41	8.5		—		●	34	6,810
28832	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	54	8,660
28834	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	54	8,660
28836	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	8,660
28838	M12 ×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	55	8,940

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316833	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	3	Yes	D	●	5	4,440
8316836	No. 6 - 40UNJF				48	13	26	4		Yes		●	5	4,440
8316840	No. 8 - 32UNJC				52	13	21	5		Yes		●	8	4,350
8316842	No. 8 - 36UNJF				52	13	21	5		Yes		●	9	4,350
8316846	No.10 - 24UNJC				60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,350
8316849	No.10 - 32UNJF				60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,350
8316858	1/4 - 20UNJC	STD	OH3		62	19	—	6		Yes		●	14	4,840
8316861	1/4 - 28UNJF	STD	OH2		62	19	—	6		Yes		●	14	4,840

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316867	5/16 - 18UNJC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	D	●	20	5,720
8316870	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		—		●	20	5,720
8316876	3/8 - 16UNJC				75	24	41	8.5		—		●	31	6,760
8316882	3/8 - 24UNJF				75	24	41	8.5		—		●	32	6,760
8316891	7/16 - 14UNJC				80	25	40	10.5		—		●	49	9,110
8316894	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—		●	50	9,110
8316900	1/2 - 13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●	59	12,000
8316906	1/2 - 20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●	61	12,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-SFT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1178

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

WHR-NI-SFT

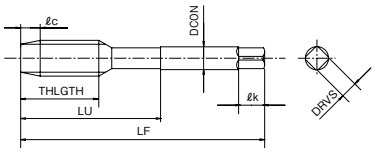
切削条件 Cutting Conditions | P.842

CPM | HR | 11°

CAD

スパイラルタップにポイント溝を組み合わせることで、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル基合金(40～45HRC)に対して長寿命で安定した加工が可能です。

Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on agring threated Nickel Alloy steel (HRC40 ~ 45).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901410	M 3×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	B	●	5	4,010
3901413	M 4×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	3,940
3901416	M 5×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●	11	3,990
3901419	M 6×1				62	19	—	6		Yes		●	13	4,070
3901422	M 8×1.25	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	B	●	21	5,160
3901426	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	33	6,140
3901432	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	54	7,940

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901446	No. 8 - 32UNJC	GH3	2.5P	52	13	21	5	3	Yes	B	●	8	4,010
3901455	No.10 - 32UNJF	GH3		60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,010
3901467	1/4 - 28UNJF	GH4		62	19	—	6		Yes		●	14	4,460
3901473	5/16 - 24UNJF	GH4		70	22	36	7		—		●	21	5,280
3901479	3/8 - 24UNJF	GH4	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	B	●	32	6,190
3901485	7/16 - 20UNJF	GH5		80	25	40	10.5		—		●	33	8,390
3901491	1/2 - 20UNJF	GH5		85	29	45	10.5		—		●	60	11,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

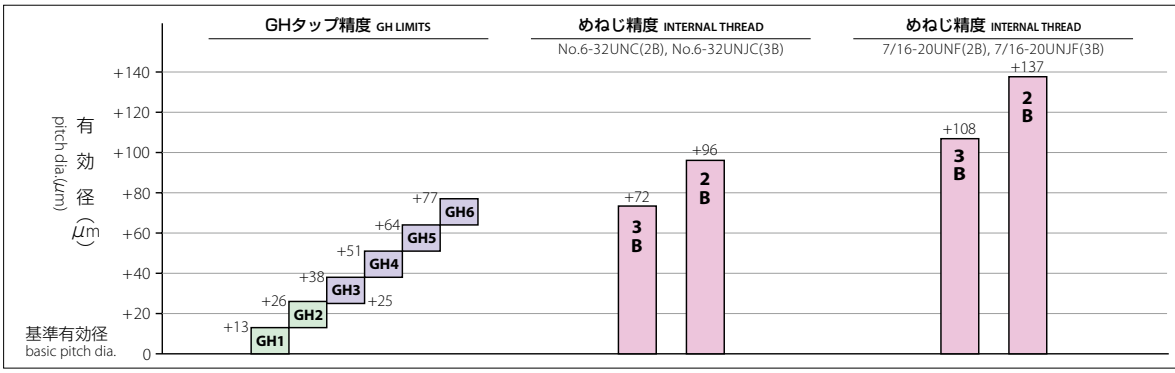
■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter torerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2
上の許容差：0.013×n　upper limit : 0.013×n
下の許容差：上の許容差−0.013　lower limit : (upper limit) −0.013
単位：mm Unit : mm　(n=GH番号)(n=GH number)

GH3以上 GH3 over
上の許容差：0.013×(n-2)+0.025　upper limit : 0.013×(n-2)+0.025
下の許容差：上の許容差−0.013　lower limit : (upper limit) −0.013
単位：mm Unit : mm　(n=GH番号)(n=GH number)



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WHR-NI-SFT						○																	◎		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1138

Ni基超耐熱合金用
FOR NICKEL ALLOY

NI-SFT

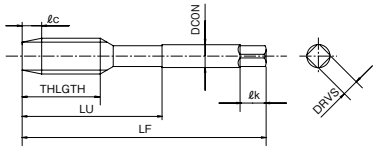
切削条件 Cutting Conditions | P.842

CPM　10°

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金（インコネル718など）に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels that are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy or inconel®718, have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29060	M 3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	D	●	5	2,580
29063	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	2,490
29066	M 5 ×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●	11	2,510
29069	M 6 ×1				62	19	—	6		Yes		●	13	2,640
29072	M 8 ×1.25				70	22	36	7		—		●	21	3,520
29074	M 8 ×1				70	22	36	7		—		●	21	3,730
29076	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	33	4,310

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29078	M10×1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●	34	4,310
29080	M10×1				75	24	41	8.5		—		●	34	4,530
29082	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	54	5,760
29084	M12×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	53	5,760
29086	M12×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	5,760
29088	M12×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	54	6,070

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317233	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	3	Yes	D	●	6	3,010
8317236	No. 6 - 40UNJF				48	13	26	4		Yes		●	5	3,010
8317240	No. 8 - 32UNJC				52	13	21	5		Yes		●	9	2,950
8317242	No. 8 - 36UNJF				52	13	21	5		Yes		●	8	2,950
8317246	No.10 - 24UNJC				60	16	29	5.5		Yes		●	11	2,950
8317249	No.10 - 32UNJF				60	16	29	5.5		Yes		●	11	2,950
8317258	1/4 - 20UNJC	STD	OH3		62	19	—	6		Yes		●	14	3,180
8317261	1/4 - 28UNJF	STD	OH2		62	19	—	6		Yes		●	14	3,180

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317267	5/16 - 18UNJC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	D	●	21	3,940
8317270	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		—		●	21	3,940
8317276	3/8 - 16UNJC				75	24	41	8.5		—		●	32	4,560
8317282	3/8 - 24UNJF				75	24	41	8.5		—		●	32	4,560
8317291	7/16 - 14UNJC				80	25	40	10.5		—		●	49	6,090
8317294	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—		●	50	6,090
8317300	1/2 - 13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●	59	7,830
8317306	1/2 - 20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●	61	7,830

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NI-SFT						○																	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1056

高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS

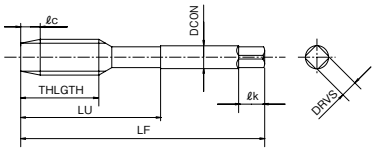
HS-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20810	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	B	●	5	3,550
20814	M 4 ×0.7				52	5.6	21	6		—		●	9	3,620
20818	M 5 ×0.8				60	6.4	24	6		—		●	11	3,960
20822	M 6 ×1				62	8	29	6		—		●	12	4,140
20828	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	10	37	8		—		●	22	5,480
20834	M10 ×1.5				75	12	41	8		—		●	28	6,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20836	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	3	—	B	●	28	6,320
20839	M12 ×1.75				82	14	48	10		—		●	46	7,850
20842	M12 ×1.5				82	14	48	10		—		●	46	7,850
20845	M12 ×1.25				82	14	48	10		—		●	48	7,850
20849	M14 ×2	STD	OH5		88	16	48	12		—		●	74	9,970
20851	M14 ×1.5	STD	OH4		88	16	48	12		—		●	74	9,970

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1119

高速シンクロタップ JISシャンク
SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305610	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	D	▲	4	4,010
8305614	M 4 ×0.7				52	5.6	21	5		—		▲	7	4,100
8305618	M 5 ×0.8				60	6.4	24	5.5		—		▲	10	4,440
8305622	M 6 ×1				62	8	29	6		—		▲	11	4,690
8305628	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	10	37	6.2		—		▲	16	6,070
8305634	M10 ×1.5				75	12	41	7		—		▲	24	7,020

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305636	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	7	3	—	D	▲	24	7,020
8305639	M12 ×1.75				82	14	48	8.5		—		▲	38	8,680
8305642	M12 ×1.5				82	14	48	8.5		—		▲	39	8,680
8305645	M12 ×1.25				82	14	48	8.5		—		▲	40	8,680
8305649	M14 ×2	STD	OH5		88	16	48	10.5		—		▲	63	11,000
8305651	M14 ×1.5	STD	OH4		88	16	48	10.5		—		▲	64	11,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.583).

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
HS-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○
J-HS-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

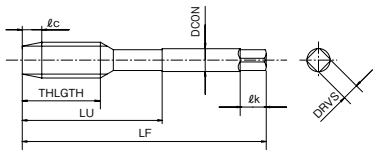
G-LIST No. | TH1089

高速シンクロタップ ロングシャンク
SYNCHRO TAPS･LONG SHANK

HS-LT-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304210	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	100	4	19	4	3	—	D	●	11	6,740
8304211					120					—		●	12	6,930
8304213	M 4 ×0.7				100	5.6	21	6		—		●	20	6,210
8304215					150					—		●	31	11,300
8304216	M 5 ×0.8				100	6.4	24	6		—		●	20	5,610
8304218					150					—		●	32	9,300
8304219	M 6 ×1				100	8	29	6		—		●	22	5,100
8304221					150					—		●	32	8,800
8304223	M 8 ×1.25	STD	OH4		100	10	37	8		—		●	35	6,210
8304225					150					—		●	55	10,500
8304230	M10×1.5				100	12	41	8		—		●	39	7,530
8304232					150					—		●	60	11,900
8304234	M10×1.25				100	12	41	8		—		●	39	7,530
8304236					150					—		●	60	11,900
8304241	M12×1.75				100	14	48	10		—		●	59	9,350
8304243					150					—		●	89	14,700
8304245	M12×1.5				100	14	48	10		—		●	59	9,350

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304247	M12×1.5	STD	OH4	3P	150	14	48	10	4	—	D	●	89	14,700
8304249	M12×1.25				100	14	48	10		—		●	59	9,350
8304251					150					—		●	90	14,700
8304258	M14×2	STD	OH5		150	16	48	12	3	—		●	123	17,300
8304262	M14×1.5	STD	OH4		150	16	48	12		—		●	124	17,300
8304265	M16×2	STD	OH5		150	16	60	16		—		●	186	19,000
8304269	M16×1.5	STD	OH4		150	16	60	16		—		●	187	19,000
8304272	M18×2.5	STD	OH5		150	20	70	16	4	—		●	191	23,900
8304275	M18×1.5	STD	OH4		150	20	70	16		—		●	195	23,900
8304278	M20×2.5	STD	OH5		150	20	75	16		—		●	204	29,200
8304281	M20×1.5	STD	OH4		150	20	75	16		—		●	207	29,200
8304284	M22×2.5	STD	OH5		150	20	80	20		—		●	280	34,100
8304287	M22×1.5	STD	OH4		150	20	80	20		—		●	284	34,100
8304290	M24×3	STD	OH5		150	24	90	20		—		●	298	40,700
8304293	M24×1.5	STD	OH4		150	24	90	20		—		●	298	40,700
8304298	M27×3	STD	OH5		200	24	98	20		—		●	446	62,700
8304306	M30×3.5	STD	OH6		200	28	110	25		—		●	619	72,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-LT-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1084

アルミ用高速シンクロタップ

SYNCHRO TAPS· FOR ALUMINIUM

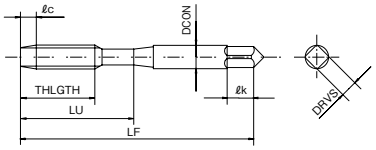
HS-AL-SFT

HSSE | 45°·51° | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305102	M2 ×0.4	STD	OH2	3P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	3,760
8305108	M2.6×0.45	STD	OH2	3P	44	14	—	3	2	—	D	●	3	2,620
8305110	M3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	2	—	D	●	4	2,130
8305114	M4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	2	—	D	●	9	2,030
8305118	M5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	6.4	24	6	2	—	D	●	11	2,090
8305122	M6 ×1	STD	OH3	3P	62	8	29	6	2	—	D	●	12	2,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1125

ウルトラシンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-SFT

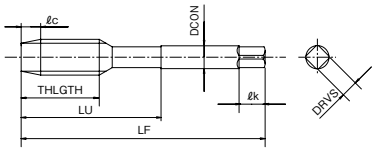
HSSE | V | N | 45°·51° | SHANK h7

DC≦16　16<DC

CAD

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311669	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	2	—	C	●	4	3,280
8311683	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	2	—	C	●	9	3,220
8311697	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	6.4	24	6	2	—	C	●	11	3,240
8311711	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	8	29	6	2	—	C	●	11	3,320
8311725	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	10	37	8	2	—	C	●	20	4,230
8311739	M10 ×1.5	STD	OH4	3P	75	12	41	8	2	—	C	●	27	5,120
8311743	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	2	—	C	●	27	5,120
8311757	M12 ×1.75	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	44	6,740
8311761	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	44	6,740
8311765	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	45	6,740
8311779	M14 ×2	STD	OH5	3P	88	16	48	12	2	—	C	●	70	9,050
8311783	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	16	48	12	2	—	C	●	71	9,050
8311797	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	16	52	16	2	—	C	●	106	11,800
8311801	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	16	52	16	2	—	C	●	109	11,800
8311815	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	20	55	16	2	—	C	●	117	9,820
8311819	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	20	55	16	2	—	C	●	118	9,820
8311833	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	20	58	16	2	—	C	●	136	12,800
8311837	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	20	58	16	2	—	C	●	138	12,800
8311869	M24 ×3	STD	OH5	3P	120	24	66	20	2	—	C	●	230	20,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
HS-AL-SFT																		◎	◎	○	◎				○
US-AL-SFT																		◎	◎	◎	◎				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1159

スチール用油穴付き高速シンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

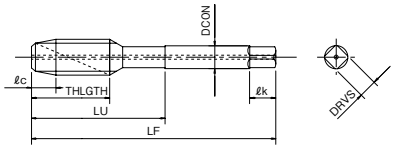
VPO-US-SFT

CPM | V | 35° | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付機械専用で炭素鋼を50m/min以上の高速めねじ加工が可能です。

VPO-US-SFT are not recommended for use on machines without synchronized feed control. This tap is capable of tapping above 50m/min on carbon steels.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313311	M 6 ×1	STD	OH3	2P	62	8	29	6	3	—	D	●	10	5,700
8313325	M 8 ×1.25	STD	OH4	2P	70	10	37	8	3	—	D	●	20	8,470
8313339	M10×1.5	STD	OH4	2P	75	12	41	8	3	—	D	●	26	9,610
8313343	M10×1.25	STD	OH4	2P	75	12	41	8	3	—	D	●	27	9,610

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313357	M12×1.75	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D	●	44	11,800
8313361	M12×1.5	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D	●	44	11,800
8313365	M12×1.25	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D	●	42	11,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-SFT	◎	◎		○					○																

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1183

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

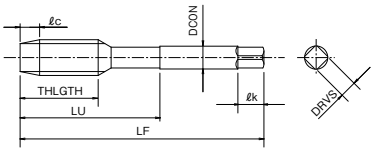
A The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CPM V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	2	4,890
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	10	—	3		Yes		●	3	4,890
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	11	—	3		Yes		●	3	4,610
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	12	—	3		Yes	A	●	3	3,780
8325430		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,270
8325431		STD+2	OH3.5									●	3	4,270
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes		●	3	5,550
8325432		STD+1	OH2									●	3	5,820
8325052	M 2.2 × 0.45	STD	OH2		42	13	—	3		Yes		●	3	4,370
8325434		STD+1	OH3									●	3	4,610
8325053	M 2.2 × 0.25	STD	OH1		42	13	—	3		Yes		●	3	6,550
8325436		STD+1	OH2									●	3	6,870
8325054	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5		42	13	—	3		Yes	B	●	3	3,620
8325438		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,040
8325059	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	B	●	3	3,390
8325440		STD+1	OH3								D	●	3	3,730
8325441		STD+2	OH4									●	3	3,730
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	3	4,890
8325442		STD+1	OH3									●	3	5,120
8325064	M 2.6 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	A	●	3	3,150
8325444		STD+1	OH3								D	●	3	3,520
8325069	M 3 × 0.5	STD	OH3		46	11	19	4	3	Yes	A	●	4	2,640
8325450		STD+1	OH4								D	●	4	2,990
8325451		STD+2	OH5									●	4	2,990
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes		●	6	4,010
8325452		STD+1	OH3									●	4	4,220
8325076	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B	●	5	2,990
8325454		STD+1	OH3								D	●	4	3,370
8325079	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes		●	5	4,440
8325455		STD+1	OH3									●	5	4,670
8325083	M 4 × 0.7	STD	OH3		52	13	21	5		Yes	A	●	7	2,620
8325460		STD+1	OH4								D	●	7	2,920
8325461		STD+2	OH5									●	8	2,920
8325086	M 4 × 0.5	STD	OH3		52	13	21	5		Yes		●	7	3,470
8325462		STD+1	OH4									●	8	3,650
8325087	M 4.5 × 0.75	STD	OH3		55	13	21	5		Yes		●	8	3,440
8325464		STD+1	OH4									●	8	3,600
8325088	M 4.5 × 0.5	STD	OH3		55	13	21	5		Yes		●	8	4,070
8325465		STD+1	OH4									●	8	4,270
8325090	M 5 × 0.8	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	2,640
8325468		STD+1	OH4								D	●	10	2,950
8325469		STD+2	OH5									●	10	2,950
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes	D	●	10	3,650
8325473		STD+1	OH4									●	10	3,830
8325095	M 5.5 × 0.5	STD	OH3		60	17	25	5.5		Yes		●	11	4,160
8325476		STD+1	OH4									●	11	4,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M6 ～ M16 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ~ M5.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325097	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	19	29	6	3	Yes	A	●	12	2,670
8325478		STD+1	OH4								D	●	12	3,010
8325479		STD+2	OH5									●	12	3,010
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	B	●	12	3,440
8325480		STD+1	OH4									●	13	3,780
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3		62	19	29	6		Yes		●	12	4,040
8325481		STD+1	OH4									●	13	4,250
8325104	M 7 × 1	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes	D	●	16	3,800
8325484		STD+1	OH4									●	16	4,120
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes		●	16	4,670
8325485		STD+1	OH4									●	16	4,890
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	18	3,500
8325488		STD+1	OH4								D	●	18	3,960
8325489		STD+2	OH5									●	19	3,960
8325111	M 8 × 1	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	B	●	18	3,990
8325490		STD+1	OH4									●	19	4,370
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	21	4,870
8325491		STD+1	OH4									●	19	5,100
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	4,610
8325494		STD+1	OH4								D	●	25	4,840
8325115	M 9 × 1	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	5,280
8325495		STD+1	OH4									●	26	5,530
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	26	5,720
8325496		STD+1	OH4									●	26	6,010
8325117	M 10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7		–	A	●	25	4,210
8325500		STD+1	OH5								D	●	27	4,760
8325501		STD+2	OH6									●	27	4,760
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		–	A	●	26	4,210
8325502		STD+1	OH4								D	●	28	4,760
8325124	M 10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		–	B	●	27	4,840
8325503		STD+1	OH4									●	28	5,330
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3		75	24	41	7		–		●	29	5,820
8325504		STD+1	OH4									●	29	6,120
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4		80	25	48	8		–		●	38	5,590
8325510		STD+1	OH5								D	●	38	5,890
8325128	M 11 × 1	STD	OH3		80	25	48	8		–		●	39	6,790
8325514		STD+1	OH4									●	39	7,150
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3		80	25	48	8		–		●	40	7,530
8325515		STD+1	OH4									●	40	7,890
8325130	M 12 × 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	42	5,490
8325518		STD+1	OH5								D	●	44	6,210
8325519		STD+2	OH6									●	44	6,210
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	43	5,490
8325520		STD+1	OH5								D	●	44	6,210
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	43	5,490
8325521		STD+1	OH5								D	●	44	6,210
8325140	M 12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		–	B	●	44	6,400
8325522		STD+1	OH4								D	●	46	7,020
8325147	M 14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		–	A	●	64	7,870
8325530		STD+1	OH5								D	●	71	8,880
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		–	A	●	65	7,870
8325531		STD+1	OH5									●	71	8,880
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4		88	30	48	10.5		–		●	71	8,860
8325532		STD+1	OH5									●	71	9,300
8325154	M 14 × 1	STD	OH3		88	30	48	10.5		–		●	72	9,020
8325533		STD+1	OH4								D	●	71	9,480
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	10.5		–		●	79	11,000
8325536		STD+1	OH5									●	79	11,500
8325156	M 15 × 1	STD	OH3		95	32	52	10.5		–		●	81	11,800
8325537		STD+1	OH4									●	80	12,400
8325157	M 16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		–	A	●	95	10,200
8325540		STD+1	OH5								D	●	101	11,600
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	12.5		–	A	●	96	10,200
8325541		STD+1	OH5								D	●	101	11,600

次ページへ
呼び Size M16 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

G-LIST No. | TH1183

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

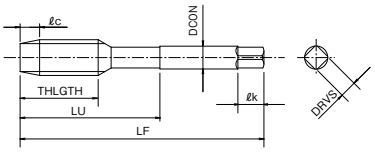
A The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CPM V

CAD



前ページより FROM 呼び Size M6 ～ M16

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	–	D	●	101	11,700
8325542		STD+1	OH4									●	101	12,300
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	13		–		●	109	14,700
8325545		STD+1	OH5									●	109	15,400
8325166	M 17 × 1	STD	OH3		100	37	55	13		–		●	111	16,800
8325546		STD+1	OH4									●	111	17,400
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5		100	37	55	14		–	A	●	123	13,400
8325549		STD+1	OH6								D	●	124	15,200
8325169	M 18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		–		●	123	14,700
8325550		STD+1	OH5									●	123	15,600
8325170	M 18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14		–	A	●	123	13,400
8325551		STD+1	OH5								D	●	124	15,200
8325172	M 18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		–		●	127	17,400
8325552		STD+1	OH4									●	126	18,400
8325177	M 20 × 2.5	STD	OH5		105	37	58	15		–	A	●	154	16,700
8325557		STD+1	OH6								D	●	154	18,900
8325179	M 20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		–		●	152	19,100
8325558		STD+1	OH5									●	153	20,100
8325180	M 20 × 1.5	STD	OH4		105	37	58	15		–	A	●	153	16,700
8325559		STD+1	OH5								D	●	155	18,900
8325182	M 20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		–		●	156	20,400
8325560		STD+1	OH4									●	126	21,500
8325187	M 22 × 2.5	STD	OH5		115	38	63	17		–	A	●	209	21,300
8325563		STD+1	OH6								D	●	209	23,900
8325189	M 22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		–		●	210	24,100
8325564		STD+1	OH5									●	210	25,300
8325190	M 22 × 1.5	STD	OH4		115	38	63	17		–	A	●	209	21,300
8325565		STD+1	OH5								D	●	209	23,900
8325192	M 22 × 1	STD	OH3		115	38	63	17		–		●	211	25,600
8325566		STD+1	OH4									●	212	26,700
8325197	M 24 × 3	STD	OH5		120	45	66	19		–	A	●	265	26,400
8325569		STD+1	OH6								D	●	266	29,500
8325199	M 24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		–		●	265	30,300
8325570		STD+1	OH5									●	265	31,800
8325200	M 24 × 1.5	STD	OH4		120	45	66	19		–	A	●	266	26,400
8325571		STD+1	OH5								D	●	267	29,500
8325202	M 24 × 1	STD	OH3		120	45	66	19		–		●	269	32,800
8325572		STD+1	OH4									●	271	34,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

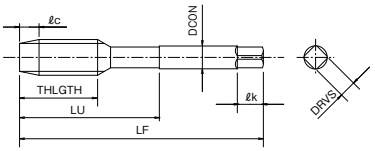
The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CPM　V

CAD



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327012	No. 4 – 40UNC	STD	OH2	5P	44	15	–	3	2	Yes	D	●	3	3,650
8327018	No. 5 – 40UNC				46	11	19	4	3	Yes		●	5	3,580
8327024	No. 6 – 32UNC				48	13	21	4		Yes		●	5	3,520
8327030	No. 8 – 32UNC				52	13	21	5		Yes		●	8	3,500
8327036	No.10 – 24UNC				60	16	24	5.5		Yes		●	10	3,500
8327039	No.10 – 32UNF				60	16	24	5.5		Yes		●	10	3,500
8327049	¼ – 20UNC		OH3		62	19	29	6		Yes		●	13	3,600
8327051	¼ – 28UNF		OH2		62	19	29	6		Yes		●	13	3,600
8327058	5/16 – 18UNC		OH3		70	22	37	6.1		Yes		●	18	4,350
8327061	5/16 – 24UNF				70	22	37	6.1		Yes		●	19	4,350
8327067	⅜ – 16UNC				75	24	41	7		–		●	26	4,800
8327073	⅜ – 24UNF				75	24	41	7		–		●	28	4,800
8327080	7/16 – 14UNC				80	25	48	8		–		●	37	5,800
8327083	7/16 – 20UNF				80	25	48	8		–		●	39	5,800
8327090	½ – 13UNC		OH4		85	29	48	9		–		●	51	6,790
8327096	½ – 20UNF		OH3		85	29	48	9		–		●	52	6,790
8327105	9/16 – 12UNC		OH4		90	30	48	10.5		–		●	72	9,320
8327108	9/16 – 18UNF		OH3		90	30	48	10.5		–		●	74	9,320
8327111	⅝ – 11UNC		OH4		95	32	52	12		–		●	94	11,800
8327114	⅝ – 18UNF		OH3		95	32	52	12		–		●	95	11,800
8327120	¾ – 10UNC		OH4		105	37	58	14		–		●	134	14,500
8327123	¾ – 16UNF				105	37	58	14		–		●	134	14,500
8327130	⅞ – 9UNC		OH5		115	38	63	17		–		●	209	25,800
8327132	⅞ – 14UNF		OH4		115	38	63	17		–		●	208	25,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster　シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

デジタルカタログで最新情報を公開中　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1183

ポイントタップ(エンドミルシャンク)

SPIRAL POINTED TAP (END MILL SHANK)

A The A Brand

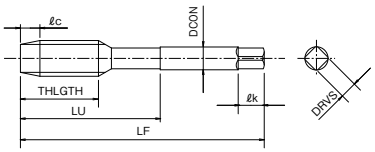
A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

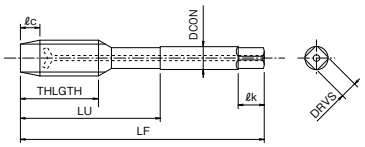
CPM | V | SHANK h7

CAD

油穴無し without Coolant Hole



油穴付き with Coolant Hole



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325800	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	3,140
8325801	M 4 × 0.7 - 6	—				52	13	21	6		Yes		●	9	3,070
8325802	M 5 × 0.8 - 6	—				60	16	24	6		Yes		●	13	3,110
8325803	M 6 × 1 - 6	—				62	19	29	6		Yes		●	13	3,160
8326901		Yes									—		●	12	5,880
8326902	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		—		●	12	6,660
8325804	M 8 × 1.25 - 8	—		OH4		70	22	37	8		Yes		●	24	4,140
8326903		Yes									—		●	23	7,120
8326904	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		70	22	37	8		—		●	24	7,540
8325806	M 10 × 1.5 - 8	—		OH4		75	24	41	8		—		●	32	4,980
8326905		Yes											●	30	8,090
8325805	M 10 × 1.25 - 8	—				75	24	41	8		—		●	32	4,980
8326906		Yes											●	30	8,090
8325807	M 12 × 1.75 - 10	—				82	29	48	10		—		●	53	6,530
8326907		Yes											●	49	9,770
8326908	M 12 × 1.5 - 10	Yes				82	29	48	10		—		●	50	9,770
8326909	M 12 × 1.25 - 10	Yes				82	29	48	10		—		●	49	9,770
8325808	M 14 × 2 - 12	—		OH5		88	30	48	12		—		●	81	9,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。 See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1185

ポイントタップ ロングシャンク

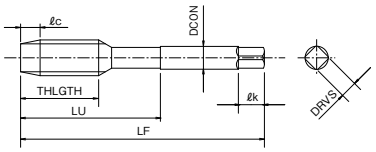
SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK

The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CAD



CPM V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326002	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	●	6	9,320
8326001	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	12	—	3		Yes		●	6	14,500
8326004	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	13	—	3		Yes		●	6	9,840
8326003	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	13	—	3		Yes		●	6	15,800
8326005	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	13	—	3		Yes		●	6	7,890
8326007	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	14	—	3		Yes		●	6	7,150
8326006	M 2.5 × 0.35 × 80				80	14	—	3		Yes		●	6	10,900
8326008	M 2.6 × 0.45 × 80				80	14	—	3		Yes		●	6	6,570
8326010	M 3 × 0.5 ×100		OH3		100	11	20	4	3	Yes		●	11	5,310
8326009	M 3 × 0.35 ×100		OH2		100	11	20	4		Yes		●	11	7,480
8326012	M 3.5 × 0.6 ×100				100	13	24	4		Yes		●	11	5,530
8326011	M 3.5 × 0.35 ×100				100	13	24	4		Yes		●	11	8,570
8326014	M 4 × 0.7 ×100		OH3		100	13	27	5		Yes		●	16	4,820
8326013	M 4 × 0.5 ×100				100	13	27	5		Yes		●	16	6,340
8326016	M 4.5 × 0.75 ×100				100	13	30	5		Yes		●	16	5,590
8326015	M 4.5 × 0.5 ×100				100	13	30	5		Yes		●	16	7,000
8326018	M 5 × 0.8 ×100				100	16	33	5.5		Yes		●	18	4,330
8326017	M 5 × 0.5 ×100				100	16	33	5.5		Yes		●	18	5,440
8326019	M 5.5 × 0.5 ×100				100	17	37	5.5		Yes		●	21	6,140
8326022	M 6 × 1 ×100				100	19	40	6		Yes		●	23	4,440
8326023					150							●	33	5,930
8326020	M 6 × 0.75 ×100				100	19	40	6		Yes		●	23	5,190
8326021					150							●	33	7,210
8326026	M 7 × 1 ×100				100	19	40	6.2		Yes		●	26	5,360
8326027					150		60					●	38	7,280
8326024	M 7 × 0.75 ×100				100	19	40	6.2	3	Yes		●	27	6,570
8326025					150		60					●	38	9,280
8326032	M 8 × 1.25 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	28	5,210
8326033					150		60					●	40	7,020
8326030	M 8 × 1 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	28	5,880
8326031					150		60					●	40	8,130
8326028	M 8 × 0.75 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	29	6,370
8326029					150		60					●	40	9,020
8326038	M 9 × 1.25 ×100				100	22	40	7		Yes		●	36	6,010
8326039					150		60					●	51	8,360
8326036	M 9 × 1 ×100				100	22	40	7		Yes		●	36	6,910
8326037					150		60					●	51	9,970
8326034	M 9 × 0.75 ×100				100	22	40	7		Yes		●	37	7,570
8326035					150		60					●	52	11,200
8326046	M10 × 1.5 ×100		OH4		100	24	41	7		—		●	36	5,930
8326047					150		60					●	52	8,250
8326044	M10 × 1.25 ×100		OH3		100	24	41	7		—		●	37	5,930
8326045					150		60					●	53	8,250

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M10 ～ M24 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-LT-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1185

ポイントタップ ロングシャンク
SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK

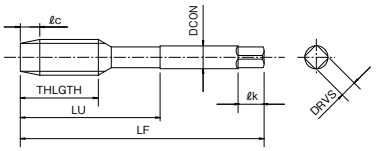
The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CPM V

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M10

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326042	M10	× 1	×100	STD	OH3	5P	100	24	41	7	3	–	●	37	6,680
8326043			×150				150		60				●	54	9,540
8326040	M10	× 0.75	×100				100	24	41	7		–	●	38	7,730
8326041			×150				150		60				●	54	11,400
8326052	M11	× 1.5	×100		OH4		100	25	48	8		–	●	48	6,760
8326053			×150				150		60				●	67	9,790
8326092	M11	× 1.25	×100		OH3		100	25	48	8		–	●	48	7,690
8326093			×150				150		60				●	67	11,500
8326050	M11	× 1	×100				100	25	48	8		–	●	49	8,160
8326051			×150				150		60				●	68	12,400
8326048	M11	× 0.75	×100				100	25	48	8		–	●	50	9,020
8326049			×150				150		60				●	69	13,800
8326060	M12	× 1.75	×100		OH4		100	29	48	8.5		–	●	54	6,810
8326061			×150				150		60				●	76	9,710
8326058	M12	× 1.5	×100				100	29	48	8.5		–	●	54	6,810
8326059			×150				150		60				●	75	9,710
8326056	M12	× 1.25	×100				100	29	48	8.5		–	●	54	6,810
8326057			×150				150		60				●	75	9,710
8326054	M12	× 1	×100		OH3		100	29	48	8.5		–	●	56	7,730
8326055			×150				150		60				●	77	11,300
8326065	M14	× 2	×150		OH4		150	30	60	10.5		–	●	110	13,000
8326064	M14	× 1.5	×150				150	30	60	10.5		–	●	110	13,000
8326063	M14	× 1.25	×150				150	30	60	10.5		–	●	109	15,900
8326062	M14	× 1	×150		OH3		150	30	60	10.5		–	●	109	16,200
8326067	M15	× 1.5	×150		OH4		150	32	60	10.5		–	●	115	15,700
8326066	M15	× 1	×150		OH3		150	32	60	10.5		–	●	116	16,900
8326070	M16	× 2	×150		OH4		150	32	60	12.5		–	●	152	13,700
8326071			×200				200		80				●	202	16,800
8326069	M16	× 1.5	×150				150	32	60	12.5		–	●	154	13,700
8326068	M16	× 1	×150		OH3		150	32	60	12.5		–	●	153	16,400
8326073	M17	× 1.5	×150		OH4		150	37	60	13		–	●	169	20,700
8326072	M17	× 1	×150		OH3		150	37	60	13		–	●	169	23,800
8326077	M18	× 2.5	×150		OH5		150	37	60	14		–	●	190	17,100
8326076	M18	× 2	×150		OH4		150	37	60	14		–	●	189	19,500
8326075	M18	× 1.5	×150				150	37	60	14		–	●	191	17,100
8326074	M18	× 1	×150		OH3		150	37	60	14		–	●	193	25,100
8326081	M20	× 2.5	×150		OH5		150	37	60	15		–	●	222	20,800
8326082			×200				200		80				●	292	24,900
8326080	M20	× 2	×150		OH4		150	37	60	15		–	●	220	25,600
8326079	M20	× 1.5	×150				150	37	60	15		–	●	224	20,800
8326078	M20	× 1	×150		OH3		150	37	60	15		–	●	225	27,400
8326086	M22	× 2.5	×150		OH5		150	38	63	17		–	●	277	23,800
8326085	M22	× 2	×150		OH4		150	38	63	17		–	●	277	29,000
8326084	M22	× 1.5	×150				150	38	63	17		–	●	282	23,800
8326083	M22	× 1	×150		OH3		150	38	63	17		–	●	280	30,700
8326090	M24	× 3	×150		OH5		150	45	66	19		–	●	341	31,600
8326091			×200				200						●	456	36,500
8326089	M24	× 2	×150		OH4		150	45	66	19		–	●	340	34,100
8326088	M24	× 1.5	×150				150	45	66	19		–	●	342	31,600
8326087	M24	× 1	×150		OH3		150	45	66	19		–	●	345	36,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1185

ポイントタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク)

SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK (END MILL SHANK)

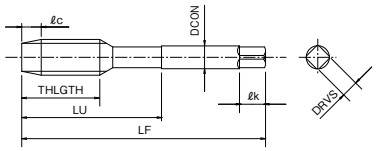
A The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.838

CPM | V | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326400	M 3×0.5 ×100 - 4	STD	OH3	5P	100	11	20	4	3	Yes	●	11	5,820
8326420	M 3×0.5 ×150 - 4				150						●	16	8,300
8326401	M 4×0.7 ×100 - 6				100	13	27	6		Yes	●	20	5,310
8326421	M 4×0.7 ×150 - 6				150						●	31	7,300
8326402	M 5×0.8 ×100 - 6				100	16	33	6		Yes	●	20	4,730
8326422	M 5×0.8 ×150 - 6				150						●	32	6,790
8326403	M 6×1 ×100 - 6				100	19	40	6		Yes	●	22	4,870
8326423	M 6×1 ×150 - 6				150						●	33	6,530
8326424	M 6×1 ×200 - 6				200						●	46	8,570
8326404	M 8×1.25 ×100 - 8		OH4		100	22	53	8		Yes	●	35	5,760
8326425	M 8×1.25 ×150 - 8				150						●	56	7,750
8326426	M 8×1.25 ×200 - 8				200						●	78	9,750
8326406	M10×1.5 ×100 - 8				100	24	41	8		—	●	43	6,530
8326427	M10×1.5 ×150 - 8				150		60				●	64	9,070
8326428	M10×1.5 ×200 - 8				200		80				D ●	84	10,700
8326405	M10×1.25 ×100 - 8				100	24	41	8		—	●	42	6,530
8326429	M10×1.25 ×150 - 8				150		60				●	64	9,070
8326430	M10×1.25 ×200 - 8				200		80				●	84	10,700
8326407	M12×1.75 ×100 - 10				100	29	48	10		—	●	66	7,530
8326431	M12×1.75 ×150 - 10				150		60				●	96	10,700
8326432	M12×1.75 ×200 - 10				200		80				●	127	12,900
8326408	M14×2 ×150 - 12		OH5		150	30	60	12		—	●	133	14,500
8326433	M14×2 ×200 - 12				200		80				●	179	15,900
8326409	M16×2 ×150 - 16				150	32	60	16		—	●	209	15,000
8326434	M16×2 ×200 - 16				200		80				●	281	18,400
8326410	M20×2.5 ×150 - 16				150	37	75	16		—	●	238	22,800
8326435	M20×2.5 ×200 - 16				200		80				●	322	27,400
8326411	M24×3 ×150 - 20				150	45	90	20		—	●	359	34,400
8326436	M24×3 ×200 - 20				200						●	486	39,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CAD CAM CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-LT-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1041

一般用
GENERAL APPLICATION

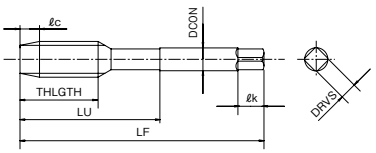
EX-POT

HSSE

CAD

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16006	M 1 × 0.25	STD	OH1	5P	30	6	—	3	2	Yes	D	●	3	3,760
16007	M 1.1 × 0.25				32	8	—	3		Yes		●	3	3,990
16008	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		Yes		●	3	3,410
16010	M 1.4 × 0.3	STD+1	OH2		34	9	—	3		Yes	B	●	3	2,740
16011										Yes	D	●	3	3,440
16012		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	3,050
16014	M 1.6 × 0.35	STD	OH1		36	10	—	3		Yes	D	●	3	2,740
16015		STD+1	OH2							Yes		●	3	3,440
16016		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	3,050
16019	M 1.7 × 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		Yes	D	●	3	2,460
16020		STD+1	OH2							Yes		●	3	3,110
16021		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,740
16022		STD+3	OH4							Yes	D	●	3	3,110
16024	M 1.8 × 0.35	STD	OH2		36	11	—	3		Yes	B	●	3	3,320
16031	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	A	●	3	1,970
16032		STD+1	OH2							Yes		●	3	2,270
16033		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,270
16034		STD+3	OH4							Yes		●	3	2,270
16038	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	D	●	3	3,620
16042	M 2.2 × 0.45	STD	OH2		42	13	—	3		Yes		●	3	2,620
16043	M 2.3 × 0.4	STD	OH1		42	13	—	3		Yes	B	●	3	1,830
16044		STD+1	OH2							Yes	D	●	3	2,280
16045		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,040
16046		STD+3	OH4							Yes	D	●	4	2,280
16053	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	B	●	3	1,590
16054		STD+1	OH3							Yes		●	3	1,780
16055		STD+2	OH4							Yes	D	●	4	2,010
16056	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	4	2,950
16059	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH3		44	14	—	3		Yes	A	●	4	1,370
16060										Yes	B	●	3	1,570
16061		STD+2	OH4							Yes		●	3	1,570
16062	M 2.6 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	D	●	4	2,690
16065	M 3 × 0.6	STD	OH2		46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,140
16066		STD+1	OH3							Yes		●	4	1,280
15368	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	11	19	4		Yes	A	●	5	1,100
16069		STD+1	OH3							Yes	B	●	4	1,280
17942		STD+2	OH4							Yes	D	●	5	1,520
16071	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes		●	5	2,070
16074	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B	●	4	1,210
16075		STD+1	OH3							Yes		●	5	1,360
16081	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	●	5	2,510
16083	M 4 × 0.75	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,090
16084		STD+1	OH3							Yes		●	7	1,210
15386	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	13	21	5	3	Yes	A	●	7	1,060
16087		STD+1	OH3							Yes	B	●	7	1,210
17946		STD+2	OH4							Yes		●	8	1,450
16089	M 4 × 0.5	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	D	●	8	1,830
16092	M 4.5 × 0.75				55	13	21	5		Yes		●	8	1,490
16098	M 5 × 0.9	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,120
16099										Yes		●	10	1,250
15401	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,090
16102		STD+1	OH3							Yes	B	●	10	1,250
17950		STD+2	OH4							Yes		●	11	1,500
16103	M 5 × 0.75	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	11	2,260
16105	M 5 × 0.5				60	16	24	5.5		Yes	D	●	11	1,830
16108	M 5.5 × 0.9				60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,560
16110	M 5.5 × 0.5				60	17	25	5.5		Yes		●	11	2,260
15413	M 6 × 1				62	19	29	6		Yes	A	●	10	1,160

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16114	M 6 × 1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6	3	Yes	B	●	12	1,340
17954		STD+2	OH4							Yes	D	●	13	1,610
16116	M 6 × 0.75	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,600
16117		STD+1	OH3							Yes		●	12	1,800
16120	M 6 × 0.5	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	D	●	13	2,130
16122	M 7 × 1				65	19	33	6.2		Yes		●	16	1,710
16127	M 7 × 0.75				65	19	33	6.2		Yes		●	16	2,440
16129	M 7 × 0.5				65	19	33	6.2		Yes		●	17	2,820
15431	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	19	1,700
16132		STD+1	OH4							Yes	B	●	19	1,960
17958		STD+2	OH5							Yes	D	●	19	2,280
16134	M 8 × 1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	●	19	2,190
16135		STD+1	OH3							Yes		●	19	2,440
16137	M 8 × 0.75	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	D	●	20	2,640
16141	M 8 × 0.5				70	22	37	6.2		Yes		●	20	3,280
16144	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	2,390
16148	M 9 × 1	STD	OH2		72	22	38	7		Yes		●	26	3,050
15456	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,170
16157		STD+1	OH4							—	B	●	28	2,460
17962		STD+2	OH5							—	D	●	27	2,990
15460	M10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	28	2,170
16161		STD+1	OH4							—		●	28	2,460
16163	M10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	●	28	2,740
16164		STD+1	OH4							—		●	28	3,110
16165	M10 × 0.75	STD	OH2		75	24	41	7		—		●	29	3,620
16167	M10 × 0.5				75	24	41	7		—		●	29	4,120
16169	M11 × 1.5	STD	OH3		80	25	48	8		—	D	●	38	3,410
16172	M11 × 1.25				80	25	48	8		—		●	38	4,120
16174	M11 × 1				80	25	48	8		—		●	39	4,610
16176	M11 × 0.75	STD	OH2		80	25	48	8		—		●	40	5,310
15480	M12 × 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	●	43	2,970
16181		STD+1	OH5							—	B	●	43	3,440
17968		STD+2	OH6							—	D	●	44	4,070
15483	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	A	●	44	2,970
16184		STD+1	OH4							—	B	●	44	3,440
15488	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	●	44	2,970
16189		STD+1	OH5							—		●	44	3,440
16191	M12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	44	3,780
16192		STD+1	OH4							—		●	44	4,250
16193	M12 × 0.75	STD	OH2		82	29	48	8.5		—		●	45	5,100
16194	M12 × 0.5				82	29	48	8.5		—		●	45	5,760
16195	M13 × 1.75	STD	OH3		88	30	48	9.5		—	D	●	60	6,240
16199	M13 × 1.5				88	30	48	9.5		—		●	61	6,070
16203	M13 × 1	STD	OH2		88	30	48	9.5		—		●	63	8,860
15509	M14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A	●	70	4,140
16210		STD+1	OH5							—	D	●	70	5,310
15512	M14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	A	●	71	4,140
16213		STD+1	OH4							—		●	71	5,310
16216	M14 × 1.25	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	71	5,800
16220	M14 × 1				88	30	48	10.5		—	D	●	72	5,980
16232	M15 × 2				95	32	52	10.5		—		●	77	7,870
16236	M15 × 1.5				95	32	52	10.5		—		●	78	7,870
16244	M15 × 1				95	32	52	10.5		—		●	80	8,730
15557	M16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A	●	100	5,520
16258		STD+1	OH5							—	D	●	100	7,070
15560	M16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	A	●	100	5,520
16261		STD+1	OH4							—	D	●	100	7,070
16268	M16 × 1	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	100	7,750

次ページへ
呼び Size M17 ～ M48 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品
  Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
  Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
  Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品
  Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
  Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size **M1 ～ M16**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16281	M17 × 2	STD	OH4	5P	100	37	55	13	3	—	●	D	105	10,600
16286	M17 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	13		—	●		106	10,600
16282	M17 × 1				100	37	55	13		—	●		109	12,600
15593	M18 × 2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—	●	A	121	7,580
16294		STD+1	OH5							—	●	D	122	9,680
16297	M18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		—	●		120	9,790
15601	M18 × 1.5				100	37	55	14		—	●	A	121	7,580
16302		STD+1	OH5							—	●	D	122	9,680
16304	M18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		—	●		123	13,500
16313	M19 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	14		—	●	D	133	14,500
16320	M19 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	14		—	●		134	13,600
16324	M19 × 1	STD	OH2		105	37	58	14		—	●		264	15,800
15629	M20 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	15		—	●	A	150	9,830
16330		STD+1	OH5							—	●	D	151	12,600
16333	M20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		—	●		149	14,200
15637	M20 × 1.5				105	37	58	15		—	●	A	153	9,830
16338		STD+1	OH5							—	●	D	153	12,600
16341	M20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		—	●		153	15,600
15645	M22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	●	A	207	12,800
16346		STD+1	OH5							—	●	D	205	16,200
16349	M22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		—	●		204	18,300
15653	M22 × 1.5				115	38	63	17		—	●	A	204	12,800
16354		STD+1	OH5							—	●	D	205	16,200
16358	M22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17		—	●		207	19,700
16361	M23 × 2.5	STD	OH4		120	45	66	18		—	●		238	21,500
16365	M23 × 2				120	45	66	18		—	●		264	21,500
15673	M24 × 3				120	45	66	19		—	●	A	261	16,200
16374		STD+1	OH5							—	●	D	266	20,300
16377	M24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		—	●		262	23,500
15681	M24 × 1.5				120	45	66	19		—	●	A	264	16,200
16382		STD+1	OH5							—	●	D	260	20,300
16385	M24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—	●		262	26,200
16389	M25 × 3	STD	OH4		130	45	71	19		—	●		289	25,600
16393	M25 × 2				130	45	71	19		—	●	D	304	25,600
16397	M25 × 1.5				130	45	71	19		—	●		296	25,600
16405	M26 × 3				130	45	71	20		—	●		318	25,100
16407	M26 × 2	STD	OH3		130	45	71	20		—	●		325	25,800
16409	M26 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20		—	●		325	23,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16417	M27 × 3	STD	OH4	5P	130	45	71	20	3	—	●	D	334	25,600
16418		STD+1	OH5							—	●		337	28,800
16421	M27 × 2	STD	OH4		130	45	71	20		—	●		337	28,200
16425	M27 × 1.5				130	45	71	20		—	●		342	25,600
16426		STD+1	OH5							—	●		341	28,800
16428	M27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20		—	●		348	34,700
16434	M28 × 3	STD	OH4		135	48	74	21		—	●		384	33,700
16437	M28 × 2				135	48	74	21		—	●		392	33,700
16441	M28 × 1.5				135	48	74	21		—	●		390	29,900
16450	M30 × 3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—	●		434	32,400
16451		STD+1	OH6							—	●		433	36,800
16453	M30 × 3	STD	OH4		135	48	74	23		—	●		440	37,100
16457	M30 × 2				135	48	74	23		—	●		445	37,100
16461	M30 × 1.5				135	48	74	23		—	●		448	32,400
16462		STD+1	OH5							—	●		450	36,800
16465	M30 × 1	STD	OH2		135	48	74	23		—	●		456	40,700
16467	M32 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	24		—	●		402	39,600
16474	M33 × 3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—	●		569	37,600
16478	M33 × 2	STD	OH3		110	37	47	25		—	●	D	421	40,400
16482	M33 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—	●		431	37,600
16491	M35 × 1.5				110	39	49	26	4	—	●		461	43,500
16498	M36 × 4	STD	OH5		155	57	82	28		—	●		721	43,500
16500	M36 × 3	STD	OH4		155	57	82	28		—	●		730	45,800
16502	M36 × 2	STD	OH3		110	39	49	28		—	●		509	45,800
16506	M36 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—	●		508	43,500
16519	M39 × 4	STD	OH5		165	60	87	30		—	●		886	52,300
16534	M42 × 4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—	●		1,076	60,900
16538	M42 × 3	STD	OH4		175	60	93	32		—	●		1,117	67,400
16541	M42 × 2	STD	OH3		120	39	49	32		—	●		743	67,400
16544	M42 × 1.5				120	39	49	32		—	●		749	60,900
16546	M45 × 4.5	STD	OH5		180	67	95	35		—	●		1,285	72,300
16549	M45 × 3	STD	OH4		180	67	95	35		—	●		1,348	76,600
16552	M45 × 2	STD	OH3		120	45	55	35		—	●		874	76,600
16555	M45 × 1.5				120	45	55	35		—	●		862	76,600
16558	M48 × 5	STD	OH5		185	67	98	38		—	●		1,563	90,500
16561	M48 × 3	STD	OH4		185	67	98	38		—	●		1,590	95,400
16564	M48 × 2	STD	OH3		125	45	55	38		—	●		1,037	95,400
16567	M48 × 1.5				125	45	55	38		—	●		1,051	95,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 一般用にはSM、Wねじの在庫もあります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1041

一般用
GENERAL APPLICATION

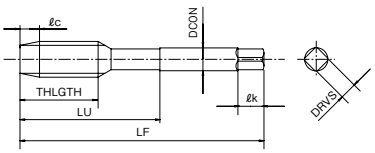
EX-POT

HSSE

CAD

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16891	No. 0-80UNF	STD	OH1	5P	36	10	13.5	3	2	Yes	D	●	3	3,960
16894	No. 1-64UNC				36	11	13.5	3		Yes		●	3	3,440
16897	No. 1-72UNF				36	11	13.5	3		Yes		●	3	3,440
16900	No. 2-56UNC				42	13	16	3		Yes		●	4	2,460
16903	No. 2-64UNF				42	13	16	3		Yes		●	4	2,460
16906	No. 3-48UNC				44	14	21	3		Yes		●	4	2,090
16909	No. 3-56UNF				44	14	21	3		Yes		●	4	2,090
16912	No. 4-40UNC	STD	OH2		44	15	21	3		Yes		●	4	1,710
16915	No. 4-48UNF				44	15	21	3		Yes		●	4	1,710
16918	No. 5-40UNC				46	11	19	4		Yes		●	5	1,640
16921	No. 5-44UNF				46	11	19	4		Yes		●	5	1,640
16924	No. 6-32UNC				48	13	21	4		Yes		●	5	1,600
16927	No. 6-40UNF				48	13	21	4		Yes		●	5	1,600
16930	No. 8-32UNC				52	13	21	5		Yes		●	8	1,580
16933	No. 8-36UNF				52	13	21	5		Yes		●	8	1,580
16936	No.10-24UNC				60	16	24	5.5	3	Yes		●	10	1,580
16939	No.10-32UNF				60	16	24	5.5		Yes		●	12	1,580
16942	No.12-24UNC				60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,710
16945	No.12-28UNF				60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,710
16949	1/4-20UNC	STD	OH3		62	19	29	6		Yes		●	12	1,680
16951	1/4-28UNF	STD	OH2		62	19	29	6		Yes		●	13	1,680
16958	5/16-18UNC	STD	OH3		70	22	37	6.1		Yes		●	18	2,150

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16961	5/16-24UNF	STD	OH3	5P	70	22	37	6.1	3	Yes	D	●	19	2,150
16967	3/8-16UNC				75	24	41	7		—		●	27	2,620
16973	3/8-24UNF				75	24	41	7		—		●	28	2,620
16980	7/16-14UNC				80	25	48	8		—		●	36	3,580
16983	7/16-20UNF				80	25	48	8		—		●	38	3,580
16990	1/2-13UNC				85	29	48	9		—		●	50	4,310
16996	1/2-20UNF				85	29	48	9		—		●	51	4,310
17005	9/16-12UNC				90	30	48	10.5		—		●	71	6,270
17008	9/16-18UNF				90	30	48	10.5		—		●	72	6,270
17011	5/8-11UNC				95	32	52	12		—		●	92	6,810
17014	5/8-18UNF				95	32	52	12		—		●	94	6,810
17020	3/4-10UNC				105	37	58	14		—		●	135	10,400
17023	3/4-16UNF				105	37	58	14		—		●	133	10,400
17030	7/8- 9UNC	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	203	16,000
17032	7/8-14UNF	STD	OH3		115	38	63	17		—		●	204	16,000
17036	1 - 8UNC	STD	OH4		125	45	68	20		—		●	306	22,700
17038	1 -12UNF	STD	OH3		125	45	68	20		—		●	304	22,700
17051	1 1/4- 7UNC	STD	OH4		145	51	77	24		—		●	524	42,200
17053	1 1/4-12UNF	STD	OH3		105	37	47	24		—		●	379	42,200
17063	1 1/2- 6UNC	STD	OH4		160	60	85	30	4	—		●	853	70,000
17065	1 1/2-12UNF	STD	OH3		115	39	49	30		—		●	620	70,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

HSSE

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16800	W 1/8 - 40				46	11	19	4		Yes	D	●	5	1,560
16802	W 3/16 - 24		OH2		60	16	24	5.5		Yes		△	10	1,490
16804	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		●	13	1,490
16807	W 5/16 - 18	STD		5P	70	22	37	6.1	3	Yes	B	△	18	1,940
16810	W 3/8 - 16		OH3		75	24	41	7		—		●	27	2,350
16813	W 7/16 - 14				80	25	48	8		—	D	△	36	3,580
16816	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—	B	●	50	3,890

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16819	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	92	6,160
16822	W 3/4 - 10				105	37	58	14		—	B	●	133	9,320
16825	W 7/8 - 9				115	38	63	17	3	—		●	204	14,600
16830	W 1 - 8	STD	OH3	5P	125	45	68	20		—		●	301	20,500
16834	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		—	D	●	397	35,200
16837	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—		●	518	43,100
16843	W 1 1/2 - 6				160	61	85	30	4	—		●	841	70,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1041

一般用
GENERAL APPLICATION

EX-POT

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

HSSE

ねじの種類：SM

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17901	SM 3/32 - 56	STD	OH2	5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	2,620
17903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4		Yes		●	5	2,070
17905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes		●	5	1,760
17907	SM 11/64 - 40				55	13	21	5	3	Yes		●	8	1,760
17910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,760
17911	SM 3/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes		●	11	2,070

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17915	SM 15/64 - 28	STD	OH2	5P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	13	1,760
17917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes		●	13	1,760
17920	SM 1/4 - 40				62	19	29	6		Yes		●	14	2,350
17921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		Yes		●	17	2,920
17922	SM 9/32 - 28				65	22	33	6.5		Yes		●	17	2,920

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-POT

HSSE

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16570	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	1,760
16574	M 4 ×0.7	STD	OH2	5P	52	13	21	5	3	Yes	D	●	8	1,710
16578	M 5 ×0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5	3	Yes	D	●	11	1,730
16582	M 6 ×1	STD	OH2	5P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	13	2,010
16586	M 8 ×1.25	STD	OH3	5P	70	22	37	6.2	3	Yes	D	●	19	2,620
16590	M10×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	28	3,410
16592	M10×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	27	3,410
16596	M12×1.75	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	43	4,640
16598	M12×1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	44	4,640
16600	M12×1.25	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	43	4,640
16604	M14×2	STD	OH4	5P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	70	6,530
16606	M14×1.5	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	70	6,530
16610	M16×2	STD	OH4	5P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	102	8,600
16612	M16×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	99	8,600
16616	M18×2.5	STD	OH4	5P	100	37	55	14	3	—	D	●	120	11,800
16618	M18×1.5	STD	OH4	5P	100	37	55	14	3	—	D	●	120	11,800
16622	M20×2.5	STD	OH4	5P	105	37	58	15	3	—	D	●	150	15,200
16624	M20×1.5	STD	OH4	5P	105	37	58	15	3	—	D	●	153	15,200
16628	M22×2.5	STD	OH4	5P	115	38	63	17	3	—	D	●	205	20,100
16630	M22×1.5	STD	OH4	5P	115	38	63	17	3	—	D	●	206	20,100
16634	M24×3	STD	OH4	5P	120	45	66	19	3	—	D	●	259	24,900
16636	M24×1.5	STD	OH4	5P	120	45	66	19	3	—	D	●	260	24,900
16640	M27×3	STD	OH4	5P	130	45	71	20	3	—	D	●	339	34,400
16642	M27×1.5	STD	OH4	5P	130	45	71	20	3	—	D	●	338	34,400
16646	M30×3.5	STD	OH5	5P	135	48	74	23	3	—	D	●	437	43,700
16648	M30×1.5	STD	OH4	5P	135	48	74	23	3	—	D	●	447	43,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1044

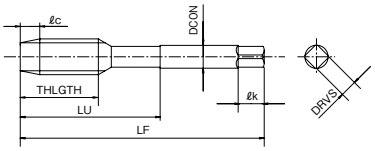
一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT

HSSE

CAD

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17740	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	●	6	4,560
17741					100					Yes		●	8	5,700
17744	M 2.3 ×0.4				80	13	—	3		Yes		●	6	4,120
17745					100					Yes		●	8	5,230
17748	M 2.5 ×0.45				80	14	—	3		Yes		●	6	3,730
17749					100					Yes		●	8	6,370
17752	M 2.6 ×0.45				80	14	—	3		Yes		●	8	4,480
17753					100					Yes		●	8	5,820
13010	M 3 ×0.5				100	11	19	4	3	Yes	A	●	11	3,190
13011					120					Yes		●	13	3,800
13012					150					Yes	D	●	15	6,570
13855		STD+2	OH4		100					Yes		●	11	3,710
13018	M 4 ×0.7	STD	OH2		100	13	21	5		Yes	A	●	16	2,860
13019					120					Yes		●	19	3,800
13020					150					Yes	D	●	23	6,210
13856		STD+2	OH4		100					Yes		●	16	3,300
13026	M 5 ×0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes	A	●	19	2,470
13027					120					Yes		●	23	3,500
13028					150					Yes	D	●	29	4,760
13857		STD+2	OH4		100					Yes		●	19	2,820
13034	M 6 ×1	STD	OH2		100	19	29	6		Yes	A	●	23	2,140
13035					120					Yes	D	●	27	3,110
13036					150					Yes	A	●	33	3,780
13037					200					Yes		●	47	6,240
13858		STD+2	OH4		100					Yes	D	●	24	2,460
13859					150					Yes		●	33	4,370
13038	M 6 ×0.75	STD	OH2		100	19	29	6		Yes	D	●	24	2,920
13042	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	22	37	6.2		Yes	A	●	28	2,700
13043					120					Yes	D	●	33	3,800
13044					150					Yes	A	●	39	4,690
13045					200					Yes		●	53	8,020
13860		STD+2	OH5		100					Yes		●	27	3,070
13861					150					Yes		●	39	5,330
13046	M 8 ×1	STD	OH2		100	22	37	6.2		Yes	D	●	28	3,990
13047					120					Yes		●	33	5,120
13048					150					Yes		●	40	7,020
13049	M 8 ×0.75	STD			100	22	37	6.2		Yes		●	28	3,990
13050	M10 ×1.5	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	36	3,800
13051					120					—		●	43	4,610
13052					150					—	A	●	51	5,440
13053					200					—	D	●	67	7,480

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13862	M10 ×1.5	STD+2	OH5	5P	150	24	41	7	3	—	D	●	52	6,210
13058	M10 ×1.25	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	37	3,800
13059					120					—		●	44	4,610
13060					150					—		●	52	6,210
13061					200					—		●	68	7,750
13863		STD+2	OH5		150					—	D	●	52	6,210
13062	M10 ×1	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	37	5,120
13063					120					—		●	44	6,010
13064					150					—		●	52	8,130
13066	M12 ×1.75	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	53	4,840
13067					120					—		●	59	5,360
13068					150					—	A	●	74	6,960
13069					200					—		●	97	9,320
13864		STD+2	OH5		150					—		●	75	7,940
13074	M12 ×1.5	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	54	4,840
13075					120					—		●	59	5,360
13076					150					—		●	75	7,940
13077					200					—		●	99	9,610
13865		STD+2	OH5		150					—		●	75	7,940
13082	M12 ×1.25	STD	OH3		100	29	48	8.5	3	—		●	54	4,840
13083					120					—		●	59	5,360
13084					150					—		●	74	7,940
13085					200					—		●	98	9,610
13866		STD+2	OH5		150					—		●	75	7,940
13086	M12 ×1	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	54	6,270
13087					120					—		●	58	7,120
13088					150					—	D	●	76	10,300
13090	M14 ×2	STD	OH3		100	30	48	10.5		—		●	79	6,760
13091					120					—		●	84	7,180
13092					150					—		●	108	9,890
13093					200					—		●	141	11,600
13098	M14 ×1.5	STD	OH3		100	30	48	10.5		—		●	79	6,760
13099					120					—		●	86	7,180
13100					150					—		●	108	9,890
13101					200					—		●	143	12,000
13104	M14 ×1	STD	OH2		150	30	48	10.5		—		●	109	10,900
13106	M16 ×2	STD	OH3		120	32	52	12.5		—		●	118	9,320
13107					150					—		●	150	10,600
13108					200					—		●	198	13,800
13109					250					—		●	257	18,200
13114	M16 ×1.5				120	32	52	12.5		—		●	117	9,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M16 ～ M36 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M2 ～ M16

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13115					150					—		●	150	10,600
13116	M 16 × 1.5	STD	OH3		200	32	52	12.5		—		●	198	13,800
13117					250					—		●	256	18,600
13119	M 16 × 1	STD	OH2		150	32	52	12.5		—		●	150	11,700
13123					150					—		●	185	14,300
13124	M 18 × 2.5				200	37	55	14		—		●	247	18,200
13125					250					—		●	315	21,800
13127	M 18 × 2				150	37	55	14		—		●	186	15,800
13131					150					—		●	189	14,300
13132	M 18 × 1.5				200	37	55	14		—		●	250	18,200
13133				5P	250				3	—	D	●	318	22,600
13139					150					—		●	216	18,200
13140	M 20 × 2.5	STD	OH3		200	37	58	15		—		●	288	22,800
13141					250					—		●	366	27,700
13143	M 20 × 2				150	37	58	15		—		●	216	19,800
13147					150					—		●	220	18,200
13148	M 20 × 1.5				200	37	58	15		—		●	291	22,800
13149					250					—		●	359	28,200
13155					150					—		●	271	20,200
13156	M 22 × 2.5				200	38	63	17		—		●	361	24,600
13157					250					—		●	459	32,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13163					150					—		●	272	20,200
13164	M 22 × 1.5	STD	OH3		200	38	63	17		—		●	361	24,600
13165					250					—		●	461	32,200
13171					150					—		●	333	23,500
13172	M 24 × 3	STD	OH4		200	45	66	19		—		●	446	28,200
13173					250					—		●	577	34,700
13175	M 24 × 2				150	45	66	19		—		●	333	26,200
13179					150					—		●	335	23,500
13180	M 24 × 1.5	STD	OH3		200	45	66	19		—		●	446	28,200
13181					250				3	—		●	577	35,800
13187	M 27 × 3			5P	200	45	71	20		—	D	●	517	40,100
13188		STD	OH4		250	45	71	20		—		●	659	48,900
13190	M 27 × 2				250	45	71	20		—		●	664	54,400
13192	M 27 × 1.5	STD	OH3		250	45	71	20		—		●	660	48,900
13195					200					—		●	649	45,600
13196	M 30 × 3.5	STD	OH4		250	48	74	23		—		●	829	55,900
13197					300					—		●	995	68,700
13198	M 30 × 2				250	48	74	23		—		●	857	61,400
13199	M 30 × 1.5	STD	OH3		250	48	74	23		—		●	857	55,900
13201	M 33 × 3.5	STD	OH4		300	51	77	25	4	—		●	1,187	72,100
13205	M 36 × 4				300	57	82	28		—		●	1,451	79,400

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1044

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK· GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13903	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	D	△	34	4,800
13904	W 5/16 - 18		OH3		150	22	37	6.1		Yes		△	38	5,800
13905	W 3/8 - 16				150	24	41	7		—		△	51	6,810
13907	W 1/2 - 12				150	29	48	9		—		△	81	8,470
13909	W 5/8 - 11				150	32	52	12		—		△	138	11,600
13910	W 3/4 - 10	STD	OH3	5P	150	37	58	14	3	—	D	△	195	19,500
13912	W 1 - 8				150	45	68	20		—		△	365	24,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK· GENERAL APPLICATION(LH THREAD)

EX-LT-POT

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21310	M3 ×0.5 - L	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	△	12	4,440
21318	M4 ×0.7 - L				100	13	21	5		Yes		△	16	3,960
21326	M5 ×0.8 - L				100	16	24	5.5		Yes		△	19	3,440
21334	M6 ×1 - L				100	19	29	6		Yes		△	21	2,920
21336					150					Yes		△	34	5,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21342	M8 ×1.25 - L	STD	OH3	5P	100	22	37	6.2	3	Yes	D	△	28	3,730
21344					150					Yes		△	40	6,370
21352	M10×1.5 - L				150	24	41	7		—		△	52	7,460
21368	M12×1.75 - L				150	29	48	8.5		—		△	75	9,530

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details
デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

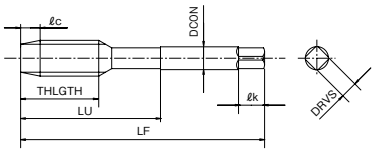
G-LIST No. | TH1021

一般用ホモ処理
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-POT

HSSE | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16698	M 1.4 ×0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	B	▲	3	3,010
16700	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3		Yes		▲	3	2,710
16702	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	2,250
16704	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	2,020
16706	M 2.5 ×0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	4	1,760
16708	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,540
16710	M 3 ×0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes		●	5	1,190
16711		STD+1								Yes		●	5	1,320
16712	M 3.5 ×0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,450
16713		STD+1	OH3							Yes		●	5	1,450
16714	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes		●	8	1,140
16715		STD+1	OH3							Yes		●	8	1,260
16718	M 5 ×0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,160
16719		STD+1	OH3							Yes		●	10	1,300
16722	M 6 ×1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes		●	12	1,240
16723		STD+1	OH3							Yes		●	13	1,380
16728	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	3	Yes		●	19	1,830
16729		STD+1	OH4							Yes		●	19	2,040
16730	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	●	19	2,270
16734	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	27	2,300
16735		STD+1	OH4							—		●	27	2,580
16736	M10 ×1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	2,300
16737		STD+1	OH4							—		●	28	2,580
16738	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	2,880
16739	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	43	3,220
16740		STD+1	OH5							—		●	43	3,580
16742	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	D	●	43	3,520
16743	M12 ×1.5	STD+1	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	44	3,960
16745	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	3,520
16746		STD+1	OH5							—		●	44	3,960
16747	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	45	4,370
16749	M14 ×2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		●	70	4,890
16751	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	70	4,890
16755	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	101	6,570
16757	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	100	6,570
16761	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	121	9,020
16763	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		●	121	9,020
16767	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	150	11,700
16769	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	151	11,700
16773	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	204	15,000
16775	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		●	204	15,000
16779	M24 ×3				120	45	66	19		—		●	260	19,000
16781	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	264	19,000
16785	M27 ×3				130	45	71	20		—		●	332	26,700
16787	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		△	343	26,700
16791	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	435	34,100
16793	M30 ×1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		△	452	34,100
16851	M33 ×3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	563	39,400
16853	M33 ×1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		△	424	39,400
16855	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28	4	—		●	717	45,800
16857	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		△	510	45,800
16859	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,075	64,000
16861	M42 ×1.5	STD	OH3		120	39	49	32		—		△	750	64,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657).

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-POT	◎	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1046

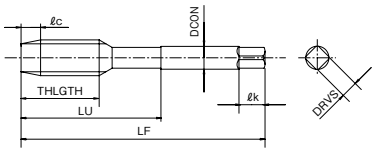
一般用ホモ処理 ロングシャンク

LONG SHANK· GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-LT-H-POT

CAD

HSSE　H



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17110	M 3 ×0.5				100	11	19	4		Yes		●		11	3,710
17118	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●		16	3,300
17126	M 5 ×0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes		●		19	2,820
17134	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		24	2,460
17136					150					Yes		●		33	4,370
17142	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes		●		27	3,070
17144					150					Yes		●		40	5,330
17152	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●		52	6,210
17168	M12 ×1.75			5P	150	29	48	8.5	3	—	D	●		75	7,940
17170					200					—		△		98	9,320
17176	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—		●		75	7,940
17184	M12 ×1.25	STD	OH3		150	29	48	8.5		—		●		74	7,940
79004	M14 ×2				150	30	48	10.5		—		●		107	9,890
79006					200					—		△		141	11,600
79012	M14 ×1.5				150	30	48	10.5		—		●		108	9,890
79020	M16 ×2				150	32	52	12.5		—		●		153	10,600
79022					200					—		▲		200	13,800
79028	M16 ×1.5				150	32	52	12.5		—		●		150	10,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79030	M16 ×1.5				200	32	52	12.5		—		△		200	13,800
79036	M18 ×2.5				150	37	55	14		—		●		186	14,300
79038					200					—		△		248	18,200
79044	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●		186	14,300
79046					200					—		△		248	18,200
79052	M20 ×2.5	STD	OH3		150	37	58	15		—		●		217	18,200
79054					200					—		▲		288	22,800
79060	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●		217	18,200
79062				5P	200				3	—	D	△		287	22,800
79068	M22 ×2.5				150	38	63	17		—		▲		275	20,200
79070					200					—		△		359	24,600
79076	M22 ×1.5				150	38	63	17		—		▲		271	20,200
79078					200					—		△		360	24,600
79084	M24 ×3	STD	OH4		150	45	66	19		—		▲		338	23,500
79086					200					—		▲		445	28,200
79092	M24 ×1.5	STD	OH3		150	45	66	19		—		▲		338	23,500
79094					200					—		△		445	28,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT(p.662).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-H-POT	◎	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

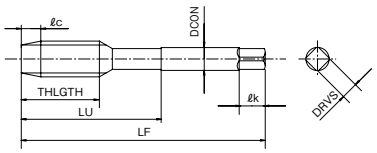
G-LIST No. | TH1094

Vコーティング
V COATED

V-POT

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件において優れた性能を発揮します。またドライタッピングにも効果を発揮します。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil). This tap is also suitable for dry tapping.



HSSE | V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310069	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	B	▲	5	2,990
8310070		STD+1	OH3							Yes	D	▲	5	3,370
8310076	M 3.5 ×0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B	▲	5	3,110
8310077		STD+1	OH3							Yes	D	▲	5	3,470
8310083	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	B	▲	8	2,950
8310084		STD+1	OH3							Yes	D	▲	7	3,350
8310090	M 5 ×0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes	B	▲	11	2,950
8310091		STD+1	OH3							Yes	D	▲	11	3,350
8310097	M 6 ×1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	B	▲	13	3,050
8310098		STD+1	OH3							Yes	D	▲	12	3,440
8310107	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	B	▲	19	3,960
8310108		STD+1	OH4							Yes	D	▲	19	4,370
8310111	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	▲	19	4,390
8310112		STD+1	OH3							Yes	D	▲	19	4,870
8310117	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	▲	28	4,770
8310118		STD+1	OH4							—	D	▲	28	5,310
8310121	M10 ×1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	▲	28	4,770
8310122		STD+1	OH4							—	D	▲	28	5,310
8310124	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	▲	29	5,340
8310125		STD+1	OH4							—	D	▲	29	5,930

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310130	M12 ×1.75	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	B	▲	44	6,190
8310131		STD+1	OH5							—	D	▲	44	6,870
8310134	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	▲	44	6,190
8310135		STD+1	OH4							—	D	▲	44	6,870
8310137	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	B	▲	44	6,190
8310138		STD+1	OH5							—	D	▲	44	6,870
8310140	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	▲	46	7,040
8310141		STD+1	OH4							—		▲	46	7,790
8310147	M14 ×2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		▲	70	9,340
8310150	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		▲	71	9,340
8310157	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		▲	100	12,000
8310160	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		▲	100	12,000
8310167	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		▲	121	15,900
8310170	M18 ×1.5				100	37	55	14		—	D	▲	122	15,900
8310177	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		▲	151	19,600
8310180	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		▲	153	19,600
8310187	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		▲	207	24,900
8310190	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		▲	207	24,900
8310197	M24 ×3				120	45	66	19		—		▲	262	31,100
8310200	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		▲	264	31,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.657).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
V-POT	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

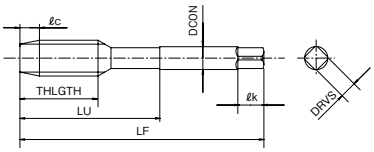
□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング ロングシャンク
V COATED・LONG SHANK

V-LT-POT



HSSE　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316210	M 3 ×0.5				100	11	19	4		Yes	▲	11	5,460
8316213	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes	▲	16	5,100
8316216	M 5 ×0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes	▲	19	4,670
8316219	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes	▲	23	4,230
8316221					150					Yes	▲	34	7,230
8316223	M 8 ×1.25	STD	OH3	5P	100	22	37	6.2	3	Yes	▲	28	5,120
8316225					150					Yes	▲	39	8,600
8316232	M10 ×1.5				150	24	41	7		—	▲	52	9,790
8316236	M10 ×1.25				150	24	41	7		—	▲	52	9,790
8316243	M12 ×1.75	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000
8316247	M12 ×1.5	STD	OH3		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000
8316251	M12 ×1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)、TIN-LT-POT(P.680)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316258	M14 ×2	STD	OH4		150	30	48	10.5		—	▲	109	14,800
8316262	M14 ×1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—	▲	109	14,800
8316265	M16 ×2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—	▲	151	16,200
8316269	M16 ×1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—	▲	153	16,200
8316272	M18 ×2.5				150	37	55	14		—	▲	188	20,800
8316275	M18 ×1.5				150	37	55	14		—	▲	189	20,800
8316278	M20 ×2.5				150	37	58	15		—	▲	218	25,100
8316281	M20 ×1.5	STD	OH4	5P	150	37	58	15	3	—	▲	220	25,100
8316285	M22 ×2.5				200	38	63	17		—	▲	367	33,500
8316288	M22 ×1.5				200	38	63	17		—	▲	368	33,500
8316291	M24 ×3				200	45	66	19		—	▲	453	39,900
8316294	M24 ×1.5				200	45	66	19		—	▲	453	39,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT(p.662) and TIN-LT-POT(p.680).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-POT	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1074

TiNコーティング

TiN COATED

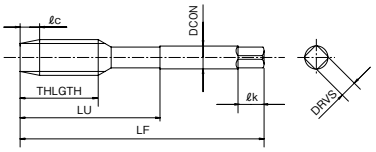
TIN-POT

HSSE | TiN

CAD

被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10800	M 1.4×0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	3	4,890
10802	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		●	3	4,610
10803	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	4,070
10805	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	3,800
10807	M 2.5×0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	3	3,550
10809	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	3	3,370
10811	M 3 ×0.5				46	11	19	4	3	Yes	B	●	5	2,710
10812	M 3.5×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	6	3,140
10814	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	2,690
10817	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,710
10820	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	2,740
10823	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	19	3,600
10826	M10 ×1.5				75	24	41	7		—	B	●	27	4,330
10829	M10 ×1.25				75	24	41	7		—		●	28	4,330
10832	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	5,650
10835	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	44	5,650
10838	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	5,650
10845	M14 ×2				88	30	48	10.5		—		●	71	8,470
10847	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	D	●	72	8,470
10851	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	101	11,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10853	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	101	11,000
10857	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	122	14,500
10859	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		●	122	14,500
10863	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	152	17,900
10865	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	153	17,900
10869	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	208	22,800
10871	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		●	206	22,800
10875	M24 ×3				120	45	66	19		—		●	263	28,200
10877	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	263	28,200
10879	M27 ×3				130	45	71	20		—		●	338	39,400
10881	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	347	39,400
10883	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	439	48,900
10885	M30 ×1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	453	48,900
10887	M33 ×3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	567	65,300
10889	M33 ×1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		●	429	65,300
10891	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28	4	—		●	723	71,200
10893	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		●	516	71,200
10895	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,096	106,000
10897	M42 ×1.5	STD	OH4		120	39	49	32		—		●	761	106,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831 を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
TIN-POT	○	○	○	○	○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

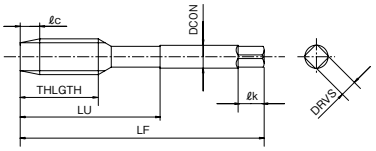
G-LIST No. | TH1072

TiNコーティング ロングシャンク
TiN COATED・LONG SHANK

TIN-LT-POT

HSSE　TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78810	M 3 ×0.5	STD	0H2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	5,460
78813	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●	16	5,100
78816	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●	19	4,670
78819	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●	24	4,230
78821					150					Yes		●	40	7,230
78823	M 8 ×1.25	STD	0H3		100	22	37	6.2		Yes		●	28	5,120
78825					150					Yes		●	40	8,600
78832	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●	52	9,790
78836	M10 ×1.25				150	24	41	7		—		●	53	9,790
78843	M12 ×1.75	STD	0H4		150	29	48	8.5		—		●	75	12,000
78847	M12 ×1.5	STD	0H3		150	29	48	8.5		—		●	75	12,000
78851	M12 ×1.25	STD	0H4		150	29	48	8.5		—		●	76	12,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78858	M14 ×2	STD	0H4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	108	14,800
78862	M14 ×1.5	STD	0H3		150	30	48	10.5		—		●	110	14,800
78865	M16 ×2	STD	0H4		150	32	52	12.5		—		●	152	16,200
78869	M16 ×1.5	STD	0H3		150	32	52	12.5		—		●	152	16,200
78872	M18 ×2.5	STD	0H4		150	37	55	14		—		●	188	20,800
78875	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●	189	20,800
78878	M20 ×2.5				150	37	58	15		—		●	219	25,100
78881	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●	221	25,100
78885	M22 ×2.5				200	38	63	17		—		●	365	33,500
78888	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		●	361	33,500
78891	M24 ×3				200	45	66	19		—		●	453	39,900
78894	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		●	449	39,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-POT	○	○	○	○	○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

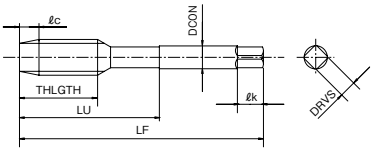
G-LIST No. | TH1039

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-POT

CAD

CPM



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22098	M 1.4×0.3	STD	OH1		34	9	—	3		Yes		●	3	4,670
22100	M 1.6×0.35				36	10	—	3		Yes		●	3	5,210
22102	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		●	3	4,690
22104	M 2 ×0.4	STD	OH2		40	12	—	3	2	Yes	D	●	3	3,580
22108	M 2.5×0.45				44	14	—	3		Yes		●	3	2,490
22110	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	3	2,670
22112	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes		●	4	1,560
22120	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	1,490
22126	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		●	11	1,520
22130	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	13	1,630
22138	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	19	2,470
22146	M10 ×1.5				75	24	41	7		—		●	28	3,130
22150	M10 ×1.25				75	24	41	7	3	—		●	29	3,130
22166	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●	44	4,320
22170	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	45	4,320
22174	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	46	4,320
22178	M14 ×2				88	30	48	10.5		—	D	●	70	8,060
22182	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	70	8,060

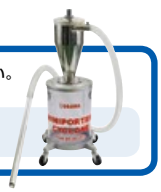
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22186	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	100	10,800
22190	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	100	10,800
22194	M18 ×2.5				100	37	55	14		—		●	121	14,800
22198	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		●	125	14,800
22202	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	152	19,200
22206	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	157	19,200
22210	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	207	24,900
22214	M22 ×1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	215	24,900
22218	M24 ×3			5P	120	45	66	19	4	—	D	●	263	30,700
22222	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	276	30,700
22226	M27 ×3				130	45	71	20		—		●	344	39,400
22230	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	355	39,400
22234	M30 ×3.5				135	48	74	23		—		●	451	49,800
22238	M30 ×1.5				135	48	74	23		—		●	469	49,800
22240	M33 ×3.5				145	51	77	25		—		●	581	57,200
22243	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28		—		●	758	66,600
22246	M42 ×4.5				175	60	93	32		—		●	1,132	93,400
22249	M48 ×5				185	67	98	38		—		●	1,619	132,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
CPM-POT			◎		◎	○				○	○	○	○						○			○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

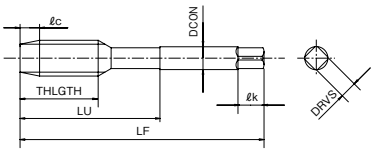
G-LIST No. | TH1068

難削材用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT-POT

CPM

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78610	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	12	5,120
78613	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●	16	4,610
78616	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●	20	4,010
78619	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●	24	3,410
78621					150					Yes		●	34	6,120
78623	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes		●	28	4,440
78625					150					Yes		●	41	7,730
78632	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●	53	9,020
78636	M10 ×1.25				150	24	41	7		—		●	54	9,020
78643	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—		●	76	11,600
78647	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—		●	76	11,600
78651	M12 ×1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—		●	77	11,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78658	M14 ×2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	111	14,800
78662	M14 ×1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		●	110	14,800
78665	M16 ×2	STD	OH4		150	32	52	12.5	4	—		●	152	16,000
78669	M16 ×1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		●	154	16,000
78672	M18 ×2.5	STD	OH4		150	37	55	14		—		●	186	21,500
78675	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●	193	21,500
78678	M20 ×2.5				150	37	58	15		—		●	220	26,700
78681	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●	226	26,700
78685	M22 ×2.5				200	38	63	17		—		●	367	36,800
78688	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		●	376	36,800
78691	M24 ×3				200	45	66	19		—		●	452	43,100
78694	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		●	446	43,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT-POT			◎		◎	○				○	○	○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1028

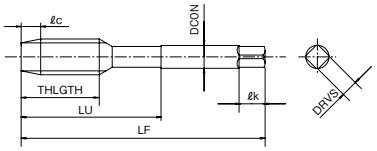
ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT

HSSE | H

CAD

通り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping through holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15010	M 1.4×0.3	STD	OH1	4P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	3	3,440
15013	M 1.6×0.35				36	10	—	3		Yes		●	3	3,440
15015	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		●	3	3,110
15019	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	2,560
15025	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	2,280
15027	M 2.5×0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	4	2,010
15029	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,780
24210	M 3 ×0.6				46	11	19	4	3	Yes		●	5	1,450
14125	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes	A	●	4	1,240
24213		STD+2	OH4							Yes	D	●	5	1,780
24214	M 3.5×0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes		●	5	1,540
24215	M 4 ×0.75				52	13	21	5		Yes		●	8	1,370
14130	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,180
24218		STD+2	OH4							Yes	D	●	8	1,710
24219	M 5 ×0.9	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	11	1,420
14135	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,210
24222		STD+2	OH4							Yes	D	●	11	1,740
14139	M 6 ×1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	A	●	13	1,300
24226		STD+2	OH4							Yes	D	●	13	1,860
14147	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	19	1,910
24233		STD+2	OH5							Yes	D	●	19	2,640
24234	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,690
14157	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,390
24243		STD+2	OH5							—	D	●	28	3,410
14159	M10 ×1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,390
24245		STD+2	OH5							—	D	●	28	3,410
24246	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	3,440
14169	M12 ×1.75	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	A	●	43	3,350
24255		STD+2	OH5							—	D	●	43	4,690
24256	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	44	3,440
24257		STD+2	OH5							—	D	●	44	4,690
24258	M12 ×1.25	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	43	3,440
24259		STD+2	OH5							—	D	●	44	4,690
24260	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	43	4,690

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24268	M14 ×2	STD	OH3	4P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	70	4,770
24269		STD+2	OH5							—	D	●	70	6,550
24270	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	B	●	71	4,770
24272		STD+2	OH5							—	D	●	70	6,550
24276	M16 ×2	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	101	6,420
24277		STD+2	OH5							—	D	●	100	8,680
24278	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	99	6,420
24280		STD+2	OH5							—	D	●	100	8,680
24284	M18 ×2.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	120	8,750
24285		STD+2	OH5							—	D	●	120	11,900
24286	M18 ×1.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	121	8,750
24288		STD+2	OH5							—	D	●	121	11,900
24292	M20 ×2.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	151	11,400
24294		STD+2	OH5							—	D	●	152	15,600
24296	M20 ×1.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	153	11,400
24297		STD+2	OH5							—		●	152	15,600
24300	M22 ×2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	208	16,200
24301		STD+2	OH6							—		●	205	20,100
24302	M22 ×1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	204	16,200
24303		STD+2	OH6							—		●	205	20,100
24304	M24 ×3	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	260	20,300
24305		STD+2	OH6							—		●	260	25,100
24306	M24 ×1.5	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	263	20,300
24307		STD+2	OH6							—		●	261	25,100
24308	M27 ×3	STD	OH4		130	45	71	20		—	D	●	341	28,800
24310	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	344	28,800
24312	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	432	36,800
24314	M30 ×1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	447	36,800
24981	M33 ×3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	570	42,300
24983	M33 ×1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		●	427	42,300
24985	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28	4	—		●	722	48,900
24987	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		●	517	48,900
24989	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,078	69,100
24991	M42 ×1.5	STD	OH4		120	39	49	32		—		●	763	69,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT

HSSE | H

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15162	No. 4- 40UNC	STD	OH2	4P	44	15	21	3	2	Yes	D	●	4	1,920
15163	No. 4- 48UNF				44	15	21	3		Yes		●	3	1,920
15166	No. 5- 40UNC				46	11	19	4	3	Yes		●	5	1,850
15167	No. 5- 44UNF				46	11	19	4		Yes		●	5	1,850
15170	No. 6- 32UNC				48	13	21	4		Yes		●	5	1,820
15171	No. 6- 40UNF				48	13	21	4		Yes		●	5	1,820
15174	No. 8- 32UNC				52	13	21	5		Yes		●	8	1,780
15175	No. 8- 36UNF				52	13	21	5		Yes		●	8	1,780
15178	No. 10- 24UNC				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,780
15179	No. 10- 32UNF				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,780
15185	1/4- 20UNC	STD	OH3		62	19	29	6		Yes		●	12	1,860
15186	1/4- 28UNF	STD	OH2		62	19	29	6		Yes		●	13	1,860
15189	5/16- 18UNC	STD	OH3		70	22	37	6.1		Yes		●	18	2,460
15190	5/16- 24UNF	STD	OH2		70	22	37	6.1		Yes		●	19	2,460

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15193	3/8- 16UNC	STD	OH3	4P	75	24	41	7	3	—	D	●	26	2,950
15194	3/8- 24UNF	STD	OH2		75	24	41	7		—		●	27	2,950
15197	7/16- 14UNC	STD	OH3		80	25	48	8		—		●	37	4,040
15198	7/16- 20UNF				80	25	48	8		—		●	38	4,040
15202	1/2- 13UNC				85	29	48	9		—		●	51	4,840
15205	1/2- 20UNF				85	29	48	9		—		●	51	4,840
15208	5/8- 11UNC				95	32	52	12		—		●	93	7,660
15209	5/8- 18UNF				95	32	52	12		—		●	93	7,660
15212	3/4- 10UNC				105	37	58	14		—		●	136	11,600
15213	3/4- 16UNF				105	37	58	14		—		●	133	11,600
15216	7/8- 9UNC	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	204	18,200
15217	7/8- 14UNF	STD	OH3		115	38	63	17		—		●	204	18,200
15220	1- 8UNC	STD	OH4		125	45	68	20		—		●	302	25,100
15221	1- 12UNF	STD	OH3		125	45	68	20		—		●	300	25,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1028

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT

HSSE | H

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24451	W 1/8 - 40	STD	OH2	4P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,790
24452	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,680
24453	W 1/4 - 20		OH3		62	19	29	6		Yes		●	13	1,860
24454	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		Yes		●	18	2,460
24455	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	26	2,950

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24457	W 1/2 - 12	STD	OH3	4P	85	29	48	9	3	—	D	●	50	4,840
24459	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	93	7,660
24460	W 3/4 - 10				105	37	58	14		—		●	136	11,700
24461	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17		—		●	207	18,200
24462	W 1 - 8				125	45	68	20		—		●	304	25,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

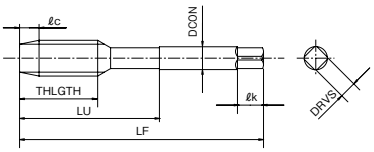
G-LIST No. | TH1036

ステンレス用 ロングシャンク
LONG SHANK· FOR STAINLESS STEELS

EX-LT-SUS-POT

HSSE H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15801	M 3 ×0.5	STD	OH2	4P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	3,710
15803					150					Yes		●	15	6,570
15805	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●	16	3,300
15807					150					Yes		●	23	6,210
15809	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●	19	2,820
15811					150					Yes		●	28	4,760
15813	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●	23	2,460
15815					150					Yes		●	33	4,370
15818	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	22	37	6.2		Yes		●	28	3,070
15820					150					Yes		●	40	5,330
15827	M10 ×1.5				100	24	41	7		—		●	36	3,800
15829					150					—		●	51	6,210
15832	M10 ×1.25				100	24	41	7		—		●	37	3,800
15834					150					—		●	52	6,210
15843	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—		●	75	7,940
15844					200					—		△	96	9,320
15848	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—		●	75	7,940

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15849	M12 ×1.5	STD	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	—	D	△	95	9,610
15853	M12 ×1.25				150	29	48	8.5		—		●	74	7,940
15854					200					—		△	96	9,610
15860	M14 ×2				150	30	48	10.5		—		●	108	9,890
15861					200					—		△	141	12,000
15864	M14 ×1.5				150	30	48	10.5		—		●	107	9,890
15865					200					—		△	142	12,000
15868	M16 ×2				200	32	52	12.5		—		●	201	13,800
15872	M16 ×1.5				200	32	52	12.5		—		△	201	13,800
15875	M18 ×2.5				200	37	55	14		—		●	250	18,200
15878	M18 ×1.5				200	37	55	14		—		△	242	18,200
15881	M20 ×2.5				200	37	58	15		—		●	287	22,800
15884	M20 ×1.5				200	37	58	15		—		△	281	22,800
15887	M22 ×2.5	STD	OH4		200	38	63	17		—		●	362	24,600
15890	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		△	361	24,600
15893	M24 ×3				200	45	66	19		—		●	446	28,200
15896	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		△	435	28,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1059

深穴用
FOR DEEP HOLES

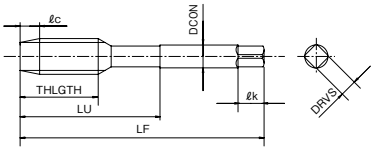
EX-DH-POT

HSSE | H

CAD

通り穴でねじ立て長さが特に長く、焼付をおこしやすい被削材に適しています。

For tapping deep through holes, especially in materials that are prone to seizure during machining.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17386	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	6	16	3	2	Yes	D	●	3	2,560
17392	M 2.3×0.4				42	6	15	3		Yes		●	3	2,280
17395	M 2.5×0.45	STD	OH2		44	7	16	3		Yes		●	4	2,010
17398	M 2.6×0.45				44	7	16	3		Yes		●	3	1,780
17401	M 3 ×0.6	STD	OH3		46	9	19	4	3	Yes		△	5	1,450
17402		STD+1								Yes		△	5	1,450
17405	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	9	19	4		Yes	A	●	4	1,240
17406		STD+1	OH3							Yes	D	●	4	1,450
17412	M 3.5×0.6	STD	OH2		48	9	20	4		Yes		▲	5	1,540
17413		STD+1	OH3							Yes		▲	5	1,540
17425	M 4 ×0.75	STD	OH2		52	10	21	5		Yes		△	7	1,370
17426		STD+1	OH3							Yes		△	7	1,370
17429	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	10	21	5		Yes	A	●	7	1,180
17430		STD+1	OH3							Yes	D	●	8	1,370
17449	M 5 ×0.9	STD	OH2		60	11	24	5.5		Yes	D	△	11	1,420
17450		STD+1	OH3							Yes		△	11	1,420
17453	M 5 ×0.8	STD	OH2	4P	60	11	24	5.5		Yes	A	●	10	1,210
17454		STD+1	OH3							Yes	D	●	10	1,420
17469	M 6 ×1	STD	OH2		62	12	29	6	3	Yes	A	●	12	1,300
17470		STD+1	OH3							Yes	D	●	13	1,500
17486	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2		Yes	A	●	19	1,910
17487		STD+1	OH4							Yes		●	19	2,160
17489	M 8 ×1	STD	OH2		70	13	37	6.2		Yes	D	▲	19	2,690
17490		STD+1	OH3							Yes		▲	19	2,690
17510	M10 ×1.5	STD	OH3		75	15	41	7		—	A	●	27	2,390
17511		STD+1	OH4							—	D	●	27	2,770
17514	M10 ×1.25	STD	OH3		75	15	41	7		—	A	●	27	2,390
17515		STD+1	OH4							—		●	27	2,770
17518	M10 ×1	STD	OH3		75	15	41	7		—	D	▲	27	3,440
17519		STD+1	OH4							—		▲	27	3,440
17539	M12 ×1.75	STD	OH4		82	18	48	8.5		—	A	●	42	3,350
17540		STD+1	OH5							—	D	●	42	3,800
17542	M12 ×1.5	STD	OH3		82	18	48	8.5		—		●	43	3,800
17543	M12 ×1.5	STD+1	OH4	4P	82	18	48	8.5	3	—	D	●	42	3,800
17547	M12 ×1.25	STD	OH4		82	18	48	8.5		—		▲	43	3,800
17548		STD+1	OH5							—		▲	42	3,800
17550	M12 ×1	STD	OH3		82	18	48	8.5		—		▲	42	4,690
17551		STD+1	OH4							—		▲	46	4,690
17567	M14 ×2	STD	OH4		88	20	48	10.5		—		●	69	5,310
17568		STD+1	OH5							—		●	69	5,310
17570	M14 ×1.5	STD	OH3		88	20	48	10.5		—		●	70	5,310
17571		STD+1	OH4							—		●	70	5,310
17591	M16 ×2	STD	OH4		95	20	52	12.5		—		●	99	7,070
17592		STD+1	OH5							—		●	97	7,070
17594	M16 ×1.5	STD	OH3		95	20	52	12.5		—		●	100	7,070
17595		STD+1	OH4							—		●	100	7,070
17611	M18 ×2.5	STD	OH4		100	25	55	14	3	—		▲	120	9,680
17612		STD+1	OH5							—		▲	123	9,680
17619	M18 ×1.5	STD	OH4		100	25	55	14		—		▲	123	9,680
17620		STD+1	OH5							—	D	▲	122	9,680
17630	M20 ×2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—		▲	150	12,600
17636	M20 ×1.5				105	25	58	15		—		▲	150	12,600
17647	M22 ×2.5				115	25	63	17		—		▲	204	16,200
17653	M22 ×1.5				115	25	63	17		—		▲	203	16,200
17664	M24 ×3	STD	OH4		120	30	66	19		—		▲	264	20,300
17671	M24 ×1.5	STD	OH3		120	30	66	19		—		▲	261	20,300
17682	M27 ×3	STD	OH4		130	30	71	20		—		▲	335	28,800
17686	M27 ×1.5	STD	OH3		130	30	71	20		—		▲	348	28,800
17693	M30 ×3.5	STD	OH4		135	35	74	23		—		▲	432	36,800
17698	M30 ×1.5	STD	OH3		135	35	74	23		—		▲	441	36,800
17787	M33 ×3.5	STD	OH4		145	35	77	25		—		▲	564	42,200
17789	M33 ×1.5	STD	OH3		110	20	47	25		—		▲	416	42,200
17791	M36 ×4	STD	OH4		155	40	82	28	4	—		▲	736	48,900
17793	M36 ×1.5	STD	OH3		110	20	49	28		—		▲	514	48,900
17795	M42 ×4.5	STD	OH5		175	45	93	32		—		▲	1,080	68,100
17797	M42 ×1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—		▲	770	68,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)、EX-H-POT(P.675)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657) and EX-H-POT (p.675).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation ＼ 被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1059

深穴用
FOR DEEP HOLES

EX-DH-POT

HSSE | H

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21701	No. 4-40UNC	STD	OH2	4P	44	8	16	3	2	Yes	D	△	4	1,920
21703	No. 4-48UNF				44	8	16	3		Yes		△	4	1,920
21705	No. 5-40UNC				46	8	19	4	3	Yes		▲	5	1,850
21707	No. 5-44UNF				46	8	19	4		Yes		△	5	1,850
21709	No. 6-32UNC				48	8	21	4		Yes		▲	6	1,820
21711	No. 6-40UNF				48	8	21	4		Yes		△	6	1,820
21713	No. 8-32UNC				52	10	21	5		Yes		▲	8	1,780
21715	No. 8-36UNF				52	10	21	5		Yes		△	8	1,780
21717	No.10-24UNC				60	11	24	5.5		Yes		▲	10	1,780
21719	No.10-32UNF				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,780

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.660)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21725	1/4-20UNC	STD	OH3	4P	62	12	29	6	3	Yes	D	▲	13	1,860
21727	1/4-28UNF	STD	OH2		62	12	29	6		Yes		▲	13	1,860
21729	5/16-18UNC	STD	OH3		70	14	37	6.1		Yes		▲	18	2,460
21731	5/16-24UNF				70	14	37	6.1		Yes		▲	18	2,460
21733	3/8-16UNC				75	16	41	7		—		▲	26	2,950
21735	3/8-24UNF				75	16	41	7		—		▲	26	2,950
21737	7/16-14UNC				80	18	48	8		—		▲	37	4,040
21739	7/16-20UNF				80	18	48	8		—		▲	37	4,040
21741	1/2-13UNC				85	20	48	9		—		▲	50	4,840
21743	1/2-20UNF				85	20	48	9		—		▲	50	4,840

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.660).

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

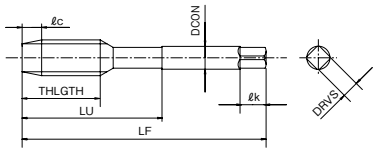
G-LIST No. | TH1097

深穴用 ロングシャンク
LONG SHANK・FOR DEEP HOLES

EX-LT-DH-POT

HSSE　H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13950	M 3 ×0.5	STD	OH2	4P	120	9	59	4	3	Yes	D	●		10	4,070
13952	M 4 ×0.7	STD	OH2	4P	120	10	60	5	3	Yes	D	●		14	4,070
13954	M 5 ×0.8	STD	OH2	4P	120	11	61	5.5	3	Yes	D	●		20	3,800
13956	M 6 ×1	STD	OH2	4P	120	12	62	6	3	Yes	D	●		24	3,410
13958	M 8 ×1.25	STD	OH3	4P	150	13	63	6.2	3	Yes	D	●		39	5,720
13960	M 10 ×1.5	STD	OH3	4P	150	15	65	7	3	—	D	●		51	6,680
13962	M 10 ×1.25	STD	OH3	4P	150	15	65	7	3	—	D	●		51	6,680
13964	M 12 ×1.75	STD	OH3	4P	150	18	68	8.5	3	—	D	●		73	8,450
13966	M 12 ×1.5	STD	OH3	4P	150	18	68	8.5	3	—	D	●		74	8,450
13968	M 12 ×1.25	STD	OH3	4P	150	18	68	8.5	3	—	D	●		73	8,450
15231	M 14 ×2	STD	OH4	4P	150	20	70	10.5	3	—	D	▲		105	10,500
15237	M 14 ×1.5	STD	OH3	4P	150	20	70	10.5	3	—	D	▲		106	10,500
15240	M 16 ×2	STD	OH4	4P	150	20	70	12.5	3	—	D	▲		150	11,400
15244	M 16 ×1.5	STD	OH3	4P	150	20	70	12.5	3	—	D	▲		148	11,400
15247	M 18 ×2.5	STD	OH4	4P	150	25	75	14	3	—	D	▲		185	15,400
15250	M 18 ×1.5	STD	OH4	4P	150	25	75	14	3	—	D	▲		185	15,400
15253	M 20 ×2.5	STD	OH3	4P	150	25	75	15	3	—	D	▲		214	19,500
15256	M 20 ×1.5	STD	OH3	4P	150	25	75	15	3	—	D	▲		214	19,500
15260	M 22 ×2.5	STD	OH3	4P	200	25	75	17	3	—	D	▲		359	26,200
15263	M 22 ×1.5	STD	OH3	4P	200	25	75	17	3	—	D	▲		359	26,200
15266	M 24 ×3	STD	OH4	4P	200	30	80	19	3	—	D	▲		445	30,700
15269	M 24 ×1.5	STD	OH3	4P	200	30	80	19	3	—	D	▲		448	30,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)、EX-LT-H-POT(P.676)、TIN-LT-POT(P.680)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.662) and EX-LT-H-POT (p.676) and TIN-LT-POT (p.680).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1024

油穴付き
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

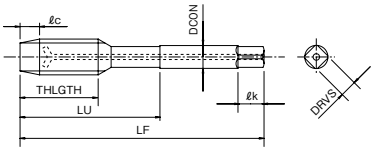
OIL-POT

通り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping of through holes. Because cutting fluid is sufficiently applied to the cutting edges, high speed, precise operation is possible.

CAD

HSS　H



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10350	M 6 ×1	STD	OH2	4P	80	19	28	6	3	—	D	●		16	2,580
10351					100					—		●		22	4,230
10352					120					—		●		26	5,610
10356	M 8 ×1.25	STD	OH3		80	22	31	6.2		—		●		19	3,730
10357					100					—		●		25	5,230
10358					120					—		●		30	6,910
10364	M10×1.5				80	24	34	7		—		●		27	4,760
10366					120					—		●		40	7,750
10367					150					—		●		48	10,600
10371	M10×1.25				120	24	34	7		—		●		40	7,530
10379	M12×1.75				100	29	41	8.5		—		●		50	5,360
10380					120					—		●		55	8,730
10381					150					—		●		70	12,900
10384	M12×1.5				120	29	41	8.5		—		●		55	8,730
10388	M12×1.25				120	29	41	8.5		—		●		55	8,730
10395	M14×2				100	30	43	10.5		—		●		74	7,570
10397					150					—		●		100	15,800
10402	M14×1.5				150	30	43	10.5		—		●		100	16,100
10405	M16×2				100	32	45	12.5		—		●		100	9,320
10407					150					—		●		188	17,900

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10408	M16×2	STD	OH3	4P	200	32	45	12.5	3	—	D	●		188	21,300
10412	M16×1.5				150	32	45	12.5		—		●		145	18,500
10415	M18×2.5				100	37	49	14		—		●		116	12,300
10417					150					—		△		178	20,200
10421	M18×1.5				150	37	49	14		—		●		176	20,900
10424	M20×2.5				120	37	50	15		—		●		164	16,000
10425					150					—		●		207	23,300
10426					200					—		●		274	29,200
10429	M20×1.5				150	37	50	15		—		△		210	23,300
10432	M22×2.5				120	38	51	17		—		●		200	20,700
10433					150					—		●		255	26,200
10437	M22×1.5				150	38	51	17		—		△		254	27,400
10440	M24×3	STD	OH4		120	45	59	19		—		●		251	25,800
10441					150					—		●		315	30,500
10442					200					—		●		421	37,100
10445	M24×1.5	STD	OH3		150	45	59	19		—		△		317	30,500
10448	M27×3	STD	OH4		150	45	63	20		—		●		365	36,800
10450					250					—		●		625	61,200
10454	M30×3.5				150	48	67	23		—		●		464	46,900
10456					250					—		●		793	69,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-POT	◎	◎	○	◎							◎		○	○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1064

薄板用
FOR SHEET STEELS

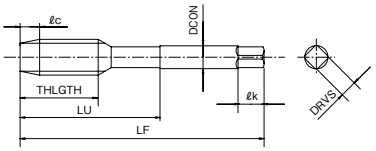
EX-SS-POT

引張り強度700N/㎟以下の軟鋼の薄板(通り穴)のねじ立て加工に最適です。パンチ穴、バーリング穴のヒゲ、バリ、ムシレの発生を抑えるため美しい仕上げ面が得られます。

For tapping through holes in soft/mild sheet steels with tensile strength below 700N/㎟. This tap is especially desinged to prevent torn thread, burrs and splinters from punched holes or burred holes. It produces a smooth machined surface.

CAD

HSSE | H



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17708	M 1.4 ×0.3	STD	OH2	5P	34	9	—	3	2	Yes		▲	3	2,740
17712	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3		Yes		▲	3	2,460
17714	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	2,030
17716	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		Yes	B	●	3	1,830
17718	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,590
17720	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,410
17722	M 3 ×0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes		●	4	1,140
17725	M 3.5 ×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,370
17726	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	1,090
17728	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,120
17730	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	1,190
18980	M 8 ×1.25				70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,160
18981	M 8 ×1				70	22	37	6.2		Yes	D	▲	19	2,410
18983	M10 ×1.5	STD	OH4		75	24	41	7		—		●	27	2,770

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-POT(P.683)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18984	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	24	41	7	2	—	D	●	27	2,770
18985	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		▲	29	3,050
18987	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	3,800
18988	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	44	3,800
18989	M12 ×1.25				82	29	48	8.5		—		▲	44	3,800
18990	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		▲	45	4,220
18991	M14 ×2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		▲	71	5,310
18992	M14 ×1.5				88	30	48	10.5		—		▲	72	5,310
18993	M16 ×2				95	32	52	12.5		—		▲	101	7,070
18994	M16 ×1.5				95	32	52	12.5		—		▲	102	7,070
18995	M18 ×2.5				100	37	55	14		—		▲	122	9,680
18996	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		▲	128	9,680
18997	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		▲	152	12,600
18998	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		▲	155	12,600

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-POT(p.683).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-SS-POT	◎								○					○												

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **TH1134**

銅用
FOR COPPER

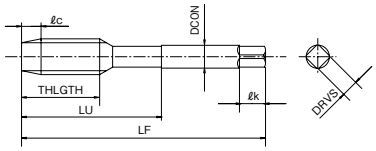
CU-POT

HSSE　CrN

CAD

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28860	M 3×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●		5	3,070
28863	M 4×0.7				52	13	21	5		Yes		●		8	3,010
28866	M 5×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●		11	3,050
28869	M 6×1				62	19	29	6		Yes		●		13	3,110
28872	M 8×1.25	STD	OH3		70	22	40.5	6.2		Yes		●		19	3,990
28874	M 8×1	STD	OH2		70	22	40.5	6.2		Yes		●		19	4,220
28876	M10×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—		●		27	4,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28878	M10×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	D	●		28	4,800
28880	M10×1				75	24	41	7		—		●		28	5,120
28882	M12×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●		43	6,210
28884	M12×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●		43	6,210
28886	M12×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●		44	6,210
28888	M12×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●		45	6,660

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-POT									○					◎	○	○			○						

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1137

チタン合金用
FOR TITANIUM ALLOY

V-TI-POT

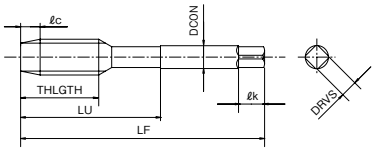
切削条件 Cutting Conditions | P.842

CPM V

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF		突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28760	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	D	Yes		●		5	4,330
28763	M 4 ×0.7				52	20	21	5			Yes		●		8	4,220
28766	M 5 ×0.8				60	22	29	5.5			Yes		●		11	4,310
28769	M 6 ×1				62	24	—	6			Yes		●		14	4,370
28772	M 8 ×1.25				70	22	39.5	7			Yes		●		22	5,550
28774	M 8 ×1				70	22	39.5	7			Yes		●		22	5,720
28776	M10×1.5				75	24	41	8.5			—		●		25	6,530
28778	M10×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	D	—		●		35	6,530
28780	M10×1				75	24	41	8.5			—		●		36	6,780
28782	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5			—		●		55	8,520
28784	M12×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5			—		●		55	8,520
28786	M12×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5			—		●		56	8,520
28788	M12×1	STD	OH3		82	29	43	10.5			—		●		56	8,820

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF		突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316633	No. 6 -32UNJC	STD	OH2	5P	48	18	26	4	3	D	Yes		●		6	4,230
8316636	No. 6 -40UNJF				48	18	26	4			Yes		●		5	4,230
8316640	No. 8 -32UNJC				52	20	21	5			Yes		●		8	4,220
8316642	No. 8 -36UNJF				52	20	21	5			Yes		●		8	4,220
8316646	No.10 -24UNJC				60	22	29	5.5			Yes		●		10	4,220
8316649	No.10 -32UNJF				60	22	29	5.5			Yes		●		11	4,220
8316658	1/4 -20UNJC	STD	OH3		62	24	—	6			Yes		●		14	4,690
8316661	1/4 -28UNJF	STD	OH2		62	24	—	6			Yes		●		15	4,690
8316667	5/16 -18UNJC	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	D	Yes		●		21	5,460
8316670	5/16 -24UNJF				70	22	36	7			Yes		●		22	5,460
8316676	3/8 -16UNJC				75	24	41	8.5			—		●		33	6,510
8316682	3/8 -24UNJF				75	24	41	8.5			—		●		33	6,510
8316691	7/16 -14UNJC				80	25	40	10.5			—		●		50	8,800
8316694	7/16 -20UNJF				80	25	40	10.5			—		●		51	8,800
8316700	1/2 -13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5			—		●		60	11,600
8316706	1/2 -20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5			—		●		61	11,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-POT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **TH1179**

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

WHR-NI-POT

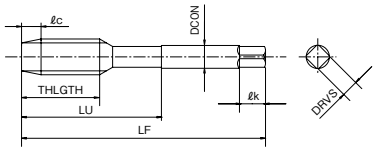
切削条件 Cutting Conditions | P.842

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、時効処理後のニッケル基合金(40～45HRC)に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40～45.

CPM　HR

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901210	M3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	B	●	5	3,990
3901213	M4 ×0.7				52	20	21	5		Yes		●	7	3,870
3901216	M5 ×0.8				60	22	29	5.5		Yes		●	11	3,940
3901219	M6 ×1				62	24	—	6		Yes		●	14	4,040
3901222	M 8×1.25	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	B	●	22	5,100
3901226	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	34	6,010
3901232	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	7,830

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901246	No. 8-32UNJC	GH3	5P	52	20	21	5	3	Yes	B	●	8	3,870
3901255	No.10-32UNJF	GH3		60	22	29	5.5		Yes		●	11	3,870
3901267	1/4-28UNJF	GH4		62	24	—	6		Yes		●	14	4,330
3901273	5/16-24UNJF	GH4		70	22	36	7		Yes		●	22	5,000
3901279	3/8-24UNJF	GH4	5P	75	24	41	8.5	3	—	B	●	33	5,980
3901285	7/16-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5		—		●	51	8,090
3901291	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5		—		●	63	10,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

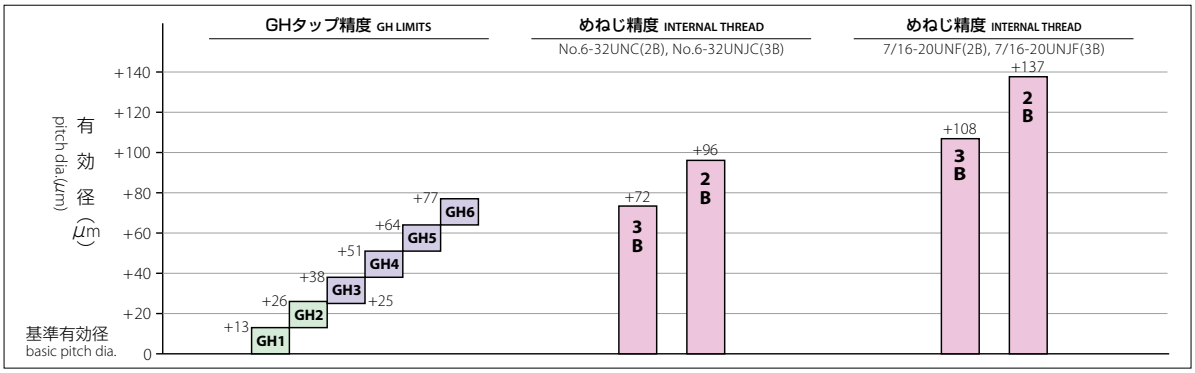
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter torerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2　GH1,2
上の許容差：0.013×n　upper limit : 0.013×n
下の許容差：上の許容差−0.013　lower limit : (upper limit) −0.013
単位： mm　Unit : mm　(n=GH番号)(n=GH number)

GH3以上　GH3 over
上の許容差：0.013×(n-2)+0.025　upper limit : 0.013×(n-2)+0.025
下の許容差：上の許容差−0.013　lower limit : (upper limit) −0.013
単位：mm　Unit : mm　(n=GH番号)(n=GH number)



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WHR-NI-POT						○																○	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1139

Ni基超耐熱合金用
FOR NICKEL ALLOY

NI-POT

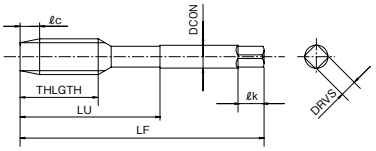
切削条件 Cutting Conditions P.842

CAD

CPM

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル 718など) に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel 718 etc.), have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29010	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	D	●		5	2,510
29013	M 4 ×0.7				52	20	21	5		Yes		●		8	2,460
29016	M 5 ×0.8				60	22	29	5.5		Yes		●		11	2,490
29019	M 6 ×1				62	24	—	6		Yes		●		14	2,620
29022	M 8 ×1.25				70	22	39.5	7		Yes		●		22	3,470
29024	M 8 ×1				70	22	39.5	7		Yes		●		22	3,680
29026	M10 ×1.5				75	24	41	8.5		—		●		35	4,220
29028	M10 ×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●		35	4,220
29030	M10 ×1				75	24	41	8.5		—		●		36	4,440
29032	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●		55	5,610
29034	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●		56	5,610
29036	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●		56	5,610
29038	M12 ×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●		57	5,930

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317033	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	5P	48	18	26	4	3	Yes	D	●		5	2,950
8317036	No. 6 - 40UNJF				48	18	26	4		Yes		●		6	2,950
8317040	No. 8 - 32UNJC				52	20	21	5		Yes		●		8	2,920
8317042	No. 8 - 36UNJF				52	20	21	5		Yes		●		8	2,920
8317046	No.10 - 24UNJC				60	22	29	5.5		Yes		●		11	2,920
8317049	No.10 - 32UNJF				60	22	29	5.5		Yes		●		11	2,920
8317058	1/4 -20UNJC	STD	OH3		62	24	—	6		Yes		●		13	3,110
8317061	1/4 -28UNJF	STD	OH2		62	24	—	6		Yes		●		14	3,110
8317067	5/16 -18UNJC	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	D	●		21	3,800
8317070	5/16 -24UNJF				70	22	36	7		Yes		●		22	3,800
8317076	3/8 -16UNJC				75	24	41	8.5		—		●		33	4,480
8317082	3/8 -24UNJF				75	24	41	8.5		—		●		34	4,480
8317091	7/16 -14UNJC				80	25	40	10.5		—		●		49	6,010
8317094	7/16 -20UNJF				80	25	40	10.5		—		●		51	6,010
8317100	1/2 -13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●		61	7,730
8317106	1/2 -20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●		63	7,730

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
NI-POT						○																	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

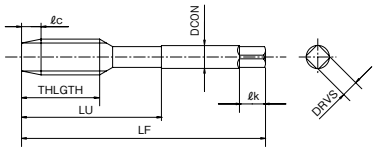
G-LIST No. | TH1057

高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS

HS-RFT

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の通りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, through hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



CAD

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20710	M 3 ×0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	3,550
20714	M 4 ×0.7				52	13	21	6		Yes		●	9	3,620
20718	M 5 ×0.8				60	16	24	6		Yes		●	12	3,960
20722	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	4,140
20728	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	22	37	8		—		●	22	5,480
20734	M10×1.5				75	24	41	8		—		●	30	6,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20736	M10×1.25	STD	OH4	6P	75	24	41	8	3	—	B	●	30	6,320
20739	M12×1.75				82	29	48	10		—		●	50	7,850
20742	M12×1.5				82	29	48	10		—		●	51	7,850
20745	M12×1.25				82	29	48	10		—		●	50	7,850
20749	M14×2	STD	OH5		88	30	48	12		—		●	77	9,970
20751	M14×1.5	STD	OH4		88	30	48	12		—		●	76	9,970

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1120

高速シンクロタップ JISシャンク
SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-RFT

CAD

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305510	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	4,010
8305514	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	4,100
8305518	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	11	4,440
8305522	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	4,690
8305528	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	22	37	6.2		—		●	17	6,070
8305534	M10 ×1.5				75	24	41	7		—		●	26	7,020

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305536	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	26	7,020
8305539	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●	42	8,680
8305542	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	42	8,680
8305545	M12 ×1.25				82	29	48	8.5		—		●	43	8,680
8305549	M14 ×2	STD	OH5		88	30	48	10.5		—		●	67	11,000
8305551	M14 ×1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		●	68	11,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
J-HS-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

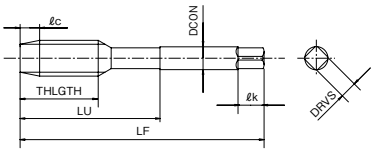
G-LIST No. | TH1090

高速シンクロタップ ロングシャンク
SYNCHRO TAPS· LONG SHANK

HS-LT-RFT

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304010	M 3 ×0.5	STD	OH3	6P	100	11	19	4	3	Yes	D	●		11	6,740
8304011					120					Yes		●		12	6,930
8304013	M 4 ×0.7				100	13	21	6		Yes		●		20	6,210
8304015					150					Yes		●		31	11,300
8304016	M 5 ×0.8				100	16	24	6		Yes		●		21	5,610
8304018					150					Yes		●		32	9,300
8304019	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		23	5,100
8304021					150					Yes		●		33	8,800
8304023	M 8 ×1.25	STD	OH4		100	22	37	8		—		●		35	6,210
8304025					150					—		●		56	10,500
8304030	M10×1.5				100	24	41	8		—		●		40	7,530
8304032					150					—		●		61	11,900
8304034	M10×1.25				100	24	41	8		—		●		40	7,530
8304036					150					—		●		62	11,900
8304041	M12×1.75				100	29	48	10		—		●		62	9,350
8304043					150					—		●		92	14,700
8304045	M12×1.5				100	29	48	10		—		●		64	9,350

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304047	M12×1.5				150	29	48	10		—		●		92	14,700
8304049	M12×1.25	STD	OH4		100	29	48	10		—		●		63	9,350
8304051					150					—		●		93	14,700
8304058	M14×2	STD	OH5	6P	150	30	48	12	3	—		●		125	17,300
8304062	M14×1.5	STD	OH4		150	30	48	12		—		●		127	17,300
8304065	M16×2	STD	OH5		150	32	60	16		—		●		193	19,000
8304069	M16×1.5	STD	OH4		150	32	60	16		—		●		191	19,000
8304072	M18×2.5	STD	OH5	5P	150	37	70	16	4	—	D	●		195	23,900
8304075	M18×1.5	STD	OH4		150	37	70	16		—		●		196	23,900
8304078	M20×2.5	STD	OH5		150	37	75	16		—		●		205	29,200
8304081	M20×1.5	STD	OH4		150	37	75	16		—		●		212	29,200
8304084	M22×2.5	STD	OH5		150	38	80	20		—		●		280	34,100
8304087	M22×1.5	STD	OH4		150	38	80	20		—		●		285	34,100
8304090	M24×3	STD	OH5		150	45	90	20		—		●		296	40,700
8304093	M24×1.5	STD	OH4		150	45	90	20		—		●		298	40,700
8304098	M27×3	STD	OH5		200	45	98	20		—		●		445	62,700
8304106	M30×3.5	STD	OH6		200	48	110	25		—		●		617	72,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-LT-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1160

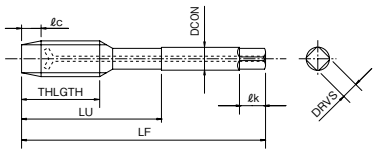
スチール用油穴付き高速シンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

VPO-US-POT

S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。

The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.



CPM | V | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313111	M 6 ×1	STD	OH3	5P	62	10	29	6	3	Yes	D	▲	12	5,700
8313125	M 8 ×1.25	STD	OH4	5P	70	13	37	8	3	Yes	D	▲	23	8,470
8313139	M10 ×1.5	STD	OH4	5P	75	15	41	8	3	—	D	▲	29	9,610
8313143	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	15	41	8	3	—	D	▲	30	9,610

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313157	M12 ×1.75	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	49	11,800
8313161	M12 ×1.5	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	50	11,800
8313165	M12 ×1.25	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	50	11,800

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.657).

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-POT	◎	◎	○	○																					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1085

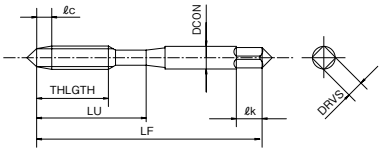
アルミ用 高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS· FOR ALUMINIUM

HS-AL-RFT

HSSE | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305002	M2 ×0.4	STD	OH2	6P	40	12	—	3	2	Yes	D	●	3	3,760
8305008	M2.6 ×0.45	STD	OH2	6P	44	14	—	3	2	Yes	D	●	4	2,620
8305010	M3 ×0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	2	Yes	D	●	4	2,130
8305014	M4 ×0.7	STD	OH3	6P	52	13	21	6	2	Yes	D	●	9	2,030
8305018	M5 ×0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	Yes	D	●	11	2,090
8305022	M6 ×1	STD	OH3	6P	62	19	29	6	2	Yes	D	●	12	2,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-AL-RFT														○				◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1126

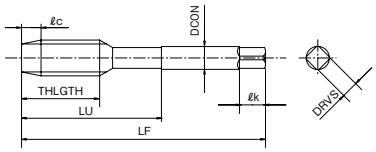
ウルトラシンクロタップ
ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-RFT

HSSE | V or N | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311269	M 3×0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	2	Yes	C	▲		4	3,280
8311283	M 4×0.7				52	13	21	6		Yes		▲		9	3,220
8311297	M 5×0.8				60	16	24	6		Yes		▲		11	3,240
8311311	M 6×1				62	19	29	6		Yes		▲		12	3,320
8311325	M 8×1.25	STD	OH4		70	22	37	8		—		▲		22	4,230
8311339	M10×1.5				75	24	41	8		—		▲		30	5,120
8311343	M10×1.25				75	24	41	8		—		▲		30	5,120
8311357	M12×1.75				82	29	48	10		—		▲		47	6,740
8311361	M12×1.5				82	29	48	10		—		▲		47	6,740
8311365	M12×1.25				82	29	48	10		—		▲		49	6,740

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)へ切り替え生産させていただいております。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311379	M14×2	STD	OH5	6P	88	30	48	12	2	—	C	△		73	9,050
8311383	M14×1.5	STD	OH4		88	30	48	12		—		△		76	9,050
8311397	M16×2	STD	OH5		95	32	52	16		—		△		115	11,800
8311401	M16×1.5	STD	OH4		95	32	52	16		—		△		116	11,800
8311415	M18×2.5	STD	OH5	5P	100	37	55	16		—		△		129	9,820
8311419	M18×1.5	STD	OH4		100	37	55	16		—		△		131	9,820
8311433	M20×2.5	STD	OH5		105	37	58	16		—		△		143	12,800
8311437	M20×1.5	STD	OH4		105	37	58	16		—		△		150	12,800
8311469	M24×3	STD	OH5		120	45	66	20		—		△		252	20,800

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.657).

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-RFT														○				○	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

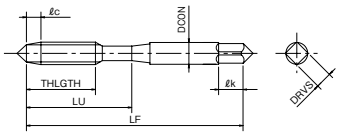
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



新形状 New Dimension　　旧形状 Old Dimension

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61	M 1 × 0.25	9P	STD	OH1	30	5.5	–	3	JIS2	30	8	8.5	3	3	Yes	D	●	3	3,410
62		5P													Yes		●	3	3,410
63		1.5P													Yes		●	3	3,410
81	M 1.2 × 0.25	9P			32	5.5	–	3		32	9	9.5	3		Yes		●	3	3,140
82		5P													Yes		●	3	3,140
83		1.5P													Yes		●	3	3,140
101	M 1.4 × 0.3	9P			34	7	–	3		34	11	11.5	3		Yes		●	3	2,740
102		5P													Yes		●	3	2,740
103		1.5P													Yes		●	3	2,740
131	M 1.6 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	2,740
132		5P													Yes		●	3	2,740
133		1.5P													Yes		●	3	2,740
161	M 1.7 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	2,460
162		5P													Yes		●	3	2,460
163		1.5P													Yes		●	3	2,460
211	M 1.8 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	2,560
212		5P													Yes		●	3	2,560
213		1.5P													Yes		●	3	2,560
231	M 2 × 0.4	9P			40	8	–	3		40	15	16	3		Yes	B	●	3	1,780
232		5P													Yes		●	3	1,780
233		1.5P													Yes		●	3	1,780
234		S													Yes		●	14	5,830
251	M 2 × 0.25	9P			40	8	–	3		40	8	9	3		Yes	D	●	3	3,180
252		5P													Yes		●	3	3,180
253		1.5P													Yes		●	3	3,180
271	M 2.2 × 0.45	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes		●	3	1,900
272		5P													Yes		●	3	1,900
273		1.5P													Yes		●	3	1,900
281	M 2.2 × 0.25	9P			42	8	–	3		42	8	9	3		Yes		●	3	2,800
282		5P													Yes		●	3	2,800
283		1.5P													Yes		●	3	2,800
291	M 2.3 × 0.4	9P			42	9.5	–	3		42	15	20	3		Yes	B	●	3	1,600
292		5P													Yes		●	3	1,600
293		1.5P													Yes		●	3	1,600
294		S													Yes		●	14	5,270
321	M 2.5 × 0.45	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,380
322		5P													Yes		●	3	1,380
323		1.5P													Yes		●	3	1,380
324		S													Yes		●	14	4,560
351	M 2.6 × 0.45	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,230
352		5P													Yes		●	3	1,230
353		1.5P													Yes		●	3	1,230
354		S													Yes		●	15	4,040
361	M 2.6 × 0.35	9P			44	9.5	–	3		44	10	15	3		Yes	D	●	3	2,250
362		5P													Yes		●	3	2,250
363		1.5P													Yes		●	3	2,250
381	M 3 × 0.6	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes	D	●	4	1,130
382		5P													Yes		●	4	1,130
383		1.5P													Yes		●	4	1,130
391	M 3 × 0.5	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes	A	●	5	968
392		5P													Yes		●	4	968
393		1.5P													Yes		●	5	968
394		S													Yes		●	18	3,190
401	M 3 × 0.35	9P			46	10	19	4		46	10	12	4		Yes	D	●	4	1,820
402		5P													Yes		●	4	1,820
403		1.5P													Yes		●	4	1,820

次ページへ
呼び Size M3.5 ～ M5.5 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
411	M 3.5 × 0.6	9P	STD	OH1	48	13	20	4	JIS2	48	18	23	4	3	Yes	B	●	5	1,070
412		5P													Yes		●	5	1,070
413		1.5P													Yes		●	5	1,070
414		S													Yes		●	19	3,510
421	M 3.5 × 0.5	9P	STD	OH1	48	13	20	4		48	18	23	4		Yes	D	●	5	2,250
422		5P													Yes		●	5	2,250
423		1.5P													Yes		●	5	2,250
431	M 3.5 × 0.35	9P			48	10	20	4		48	10	15	4		Yes		●	5	2,250
432		5P													Yes		●	5	2,250
433		1.5P													Yes		●	5	2,250
441	M 4 × 0.75	9P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	7	1,070
442		5P													Yes		●	7	1,070
443		1.5P													Yes		●	7	1,070
451	M 4 × 0.7	9P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	A	●	7	920
452		5P													Yes		●	7	920
453		1.5P													Yes		●	7	920
454		S													Yes		●	25	3,040
461	M 4 × 0.5	9P	STD	OH1	52	13	21	5		52	15	17	5		Yes	D	●	7	1,600
462		5P													Yes		●	7	1,600
463		1.5P													Yes		●	7	1,600
481	M 4.5 × 0.75	9P	STD	OH2	55	13	21	5		55	20	25	5		Yes		●	8	1,310
482		5P													Yes		●	8	1,310
483		1.5P													Yes		●	8	1,310
491	M 4.5 × 0.5	9P	STD	OH1	55	13	21	5		52	15	20	5		Yes		●	8	1,970
492		5P													Yes		●	8	1,970
493		1.5P													Yes		●	8	1,970
501	M 5 × 0.9	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	10	1,100
502		5P													Yes		●	10	1,100
503		1.5P													Yes		●	10	1,100
511	M 5 × 0.8	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	10	946
512		5P													Yes		●	10	946
513		1.5P													Yes	A	●	10	946
514		S													Yes		●	33	3,130
521	M 5 × 0.75	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	10	1,970
522		5P													Yes		●	10	1,970
523		1.5P													Yes		●	10	1,970
531	M 5 × 0.5	9P	STD	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		Yes		●	10	1,600
532		5P													Yes		●	10	1,600
533		1.5P													Yes		●	10	1,600
551	M 5.5 × 0.9	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	D	●	10	1,360
552		5P													Yes		●	10	1,360
553		1.5P													Yes		●	10	1,360
561	M 5.5 × 0.75	9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes		●	10	1,830
562		5P													Yes		●	10	1,830
563		1.5P													Yes		●	10	1,830
571	M 5.5 × 0.5	9P	STD	OH1	60	15	25	5.5		52	15	15	5.5		Yes		●	10	1,970
572		5P													Yes		●	10	1,970
573		1.5P													Yes		●	10	1,970

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M6 ~ M10 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

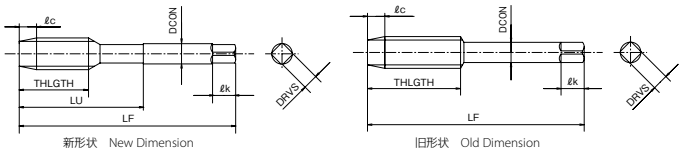
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M3.5 ～ M5.5

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
581	M 6 × 1	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	A	●	12	1,010
582		5P													Yes		●	12	1,010
583		1.5P													Yes		●	12	1,010
584		S													Yes		●	40	3,340
591	M 6 × 0.75	9P			62	19	29	6		62	20	20	6		Yes	B	●	12	1,410
592		5P													Yes		●	12	1,410
593		1.5P													Yes		●	12	1,410
594		S													Yes		●	39	4,640
601	M 6 × 0.5	9P			62	15	29	6		55	15	15	6		Yes	D	●	12	1,850
602		5P	STD	OH1											Yes		●	12	1,850
603		1.5P													Yes		●	12	1,850
611	M 7 × 1	9P			65	19	33	6.2		65	26	–	6.2		–	B	●	15	1,350
612		5P													–		●	15	1,350
613		1.5P													–		●	15	1,350
614		S	STD	OH2											–		●	55	4,440
621	M 7 × 0.75	9P			65	19	33	6.2		62	20	–	6.2		–	D	●	15	2,150
622		5P													–		●	15	2,150
623		1.5P													–		●	15	2,150
631	M 7 × 0.5	9P			65	15	29	6.2		55	15	–	6.2		–		●	15	2,510
632		5P	STD	OH1											–		●	15	2,510
633		1.5P													–		●	15	2,510
641	M 8 × 1.25	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	A	●	17	1,490
642		5P													–		●	17	1,490
643		1.5P													–		●	17	1,490
644		S	STD	OH2											–		●	62	4,900
651	M 8 × 1	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	B	●	17	1,920
652		5P													–		●	17	1,920
653		1.5P													–		●	17	1,920
654		S													–		●	62	6,320
661	M 8 × 0.75	9P			70	20	35	6.2		62	20	–	6.2		–	D	●	17	2,330
662		5P	STD	OH2											–		●	17	2,330
663		1.5P													–		●	17	2,330
671	M 8 × 0.5	9P			70	15	30	6.2		55	15	–	6.2	4	–		●	17	2,800
672		5P	STD	OH1											–		●	18	2,800
673		1.5P													–		●	18	2,800
691	M 9 × 1.25	9P			72	22	38	7		72	30	–	7		–		●	23	2,110
692		5P													–		●	23	2,110
693		1.5P													–		●	23	2,110
701	M 9 × 1	9P			72	22	38	7		70	30	–	7		–	D	●	23	2,670
702		5P	STD	OH2											–		●	23	2,670
703		1.5P													–		●	23	2,670
711	M 9 × 0.75	9P			72	20	36	7		62	20	–	7		–		●	23	3,180
712		5P													–		●	23	3,180
713		1.5P													–		●	23	3,180
721	M 9 × 0.5	9P			70	15	31	7		55	15	–	7		–		●	20	3,870
722		5P	STD	OH1											–		●	23	3,870
723		1.5P													–		●	23	3,870
731	M 10 × 1.5	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	A	●	25	1,890
732		5P													–		●	25	1,890
733		1.5P													–		●	25	1,890
734		S	STD	OH2											–		●	82	6,220
741	M 10 × 1.25	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		●	26	1,890
742		5P													–		●	26	1,890
743		1.5P													–		●	26	1,890
744		S													–		●	83	6,220

次ページへ
呼び Size M10 ～ M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M6 ~ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
751	M 10 × 1	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	70	30	–	7	4	–	B	●	26	2,410
752		5P													–		●	26	2,410
753		1.5P													–		●	26	2,410
754		S													–		●	83	7,950
761	M 10 × 0.75	9P			75	20	37	7		62	20	–	7		–	D	●	25	3,180
762		5P													–		●	26	3,180
763		1.5P													–		●	26	3,180
771	M 10 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	32	7		55	15	–	7		–		●	24	3,620
772		5P													–		●	26	3,620
773		1.5P													–		●	24	3,620
791	M 11 × 1.5	9P	STD	OH2	80	25	48	8		80	38	–	8		–		●	34	2,990
792		5P													–		●	34	2,990
793		1.5P													–		●	34	2,990
811	M 11 × 1.25	9P	STD	OH2	80	25	48	8		80	38	–	8		–	D	●	34	3,620
812		5P													–		●	35	3,620
813		1.5P													–		●	34	3,620
821	M 11 × 1	9P	STD	OH2	80	25	48	8		70	30	–	8		–		●	34	4,040
822		5P													–		●	35	4,040
823		1.5P													–		●	35	4,040
831	M 11 × 0.75	9P	STD	OH2	80	20	39	8		62	20	–	8		–		●	34	4,640
832		5P													–		●	35	4,640
833		1.5P													–		●	35	4,640
841	M 11 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8		55	15	–	8		–		●	25	5,340
842		5P													–		●	31	5,340
843		1.5P													–		●	31	5,340
851	M 12 × 1.75	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–	A	●	40	2,640
852		5P													–		●	40	2,640
853		1.5P													–		●	40	2,640
854		S													–		●	120	8,710
861	M 12 × 1.5	9P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	40	2,640
862		5P													–		●	40	2,640
863		1.5P													–		●	40	2,640
864		S													–		●	120	8,710
871	M 12 × 1.25	9P			82	29	48	8.5		80	38	–	8.5		–		●	40	2,640
872		5P													–		●	41	2,640
873		1.5P													–		●	41	2,640
874		S													–		●	120	8,710
881	M 12 × 1	9P			82	29	48	8.5		70	30	–	8.5		–	B	●	41	3,320
882		5P													–		●	41	3,320
883		1.5P													–		●	41	3,320
884		S													–		●	122	11,000
891	M 12 × 0.75	9P			82	20	39	8.5		70	30	–	8.5		–	D	●	40	4,440
892		5P													–		●	40	4,440
893		1.5P													–		●	40	4,440
901	M 12 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8.5		55	15	–	8.5		–		●	35	5,080
902		5P													–		●	35	5,080
903		1.5P													–		●	35	5,080

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M13 ~ M15 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

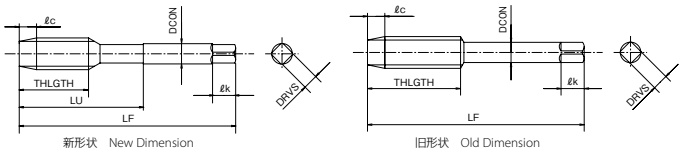
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M10 ～ M12

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
921	M 13 × 1.75	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	–	9.5	4	–	D	▲	56	5,460
922		5P													–		●	56	5,460
923		1.5P													–		●	56	5,460
931	M 13 × 1.5	9P			88	29	48	9.5		85	42	–	9.5		–		▲	56	5,310
932		5P													–		●	56	5,310
933		1.5P													–		●	58	5,310
941	M 13 × 1.25	9P			88	29	48	9.5		80	38	–	9.5		–		▲	57	7,790
942		5P													–		●	57	7,790
943		1.5P													–		●	57	7,790
951	M 13 × 1	9P			88	29	48	9.5		70	30	–	9.5		–		▲	47	7,790
952		5P													–		●	57	7,790
953		1.5P													–		●	57	7,790
961	M 13 × 0.75	9P			88	29	48	9.5		70	30	–	9.5		–		▲	57	7,790
962		5P													–		●	57	7,790
963		1.5P													–		●	57	7,790
971	M 13 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	9.5		55	15	–	9.5		–		▲	45	8,680
972		5P													–		●	46	8,680
973		1.5P													–		●	45	8,680
981	M 14 × 2	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–	A	▲	64	3,660
982		5P													–		●	64	3,660
983		1.5P													–		●	65	3,660
984		S													–		△	197	12,000
991	M 14 × 1.5	9P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		▲	66	3,660
992		5P													–		●	66	3,660
993		1.5P													–		●	66	3,660
994		S													–		△	197	12,000
1001	M 14 × 1.25	9P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–	B	▲	67	4,590
1002		5P													–		●	67	4,590
1003		1.5P													–		●	67	4,590
1004		S													–		△	199	15,200
1011	M 14 × 1	9P			88	30	48	10.5		70	30	–	10.5		–		▲	66	4,760
1012		5P													–		●	66	4,760
1013		1.5P													–		●	66	4,760
1014		S													–		△	203	15,800
1021	M 14 × 0.75	9P			88	30	48	10.5		70	30	–	10.5		–		▲	68	6,340
1022		5P													–		●	67	6,340
1023		1.5P													–		●	67	6,340
1031	M 14 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	10.5		58	15	–	10.5		–		▲	52	6,910
1032		5P													–		●	52	6,910
1033		1.5P													–		●	52	6,910
1051	M 15 × 2	9P	STD	OH2	95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		▲	70	6,910
1052		5P													–		●	72	6,910
1053		1.5P													–		●	72	6,910
1061	M 15 × 1.5	9P			95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		▲	73	6,910
1062		5P													–	D	●	72	6,910
1063		1.5P													–		●	73	6,910
1071	M 15 × 1.25	9P			95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		▲	72	8,520
1072		5P													–		●	72	8,520
1073		1.5P													–		●	73	8,520
1081	M 15 × 1	9P			95	30	50	10.5		70	30	–	10.5		–		▲	73	7,660
1082		5P													–		●	73	7,660
1083		1.5P													–		●	74	7,660
1091	M 15 × 0.75	9P			95	30	50	10.5		70	30	–	10.5		–		▲	73	10,500
1092		5P													–		●	74	10,500
1093		1.5P													–		●	75	10,500

次ページへ
呼び Size M15 ～ M18 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M13 ~ M15

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1101	M 15 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	35	10.5	JIS2	58	15	–	10.5	4	–	D	▲	53	10,500
1102		5P													–		●	53	10,500
1103		1.5P													–		●	54	10,500
1111	M 16 × 2	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–	A	▲	91	4,870
1112		5P													–		●	92	4,870
1113		1.5P													–		●	92	4,870
1114		S													–		△	276	16,100
1121	M 16 × 1.5	9P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		▲	92	4,870
1122		5P													–		●	93	4,870
1123		1.5P													–		●	93	4,870
1124		S													–		△	282	16,100
1131	M 16 × 1.25	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–	D	▲	91	8,520
1132		5P													–		●	93	8,520
1133		1.5P													–		●	92	8,520
1141	M 16 × 1	9P			95	30	50	12.5		75	30	–	12.5		–		▲	92	6,810
1142		5P													–		●	92	6,810
1143		1.5P													–		●	94	6,810
1151	M 16 × 0.75	9P			95	30	50	12.5		75	30	–	12.5		–		▲	94	10,300
1152		5P													–		●	94	10,300
1153		1.5P													–		●	94	10,300
1161	M 16 × 0.5	9P	STD	OH1	75	15	35	12.5		60	15	–	12.5		–		▲	73	10,300
1162		5P													–		●	73	10,300
1163		1.5P													–		●	75	10,300
1191	M 17 × 2	9P	STD	OH2	100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	93	9,280
1192		5P													–		●	95	9,280
1193		1.5P													–		●	98	9,280
1201	M 17 × 1.5	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	99	9,280
1202		5P													–		●	99	9,280
1203		1.5P													–		●	100	9,280
1211	M 17 × 1.25	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	99	11,000
1212		5P													–		●	100	11,000
1213		1.5P													–		●	100	11,000
1221	M 17 × 1	9P			95	30	50	13		80	30	–	13		–		▲	94	11,000
1222		5P													–		●	96	11,000
1223		1.5P													–		●	96	11,000
1231	M 17 × 0.75	9P			95	30	50	13		80	30	–	13		–		▲	96	13,400
1232		5P													–		●	95	13,400
1233		1.5P													–		●	95	13,400
1241	M 17 × 0.5	9P			75	15	35	13		65	15	–	13		–	D	▲	73	13,400
1242		5P													–		●	73	13,400
1243		1.5P													–		●	74	13,400
1251	M 18 × 2.5	9P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	–	14		–	A	▲	111	6,630
1252		5P													–		●	112	6,630
1253		1.5P													–		●	113	6,630
1254		S													–		△	349	21,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M18 ~ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

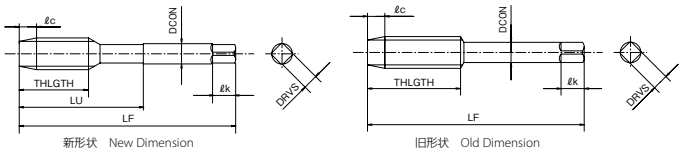
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M15 ～ M18

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1261	M 18 × 2	9P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	▲	114	8,600
1262		5P													—		●	114	8,600
1263		1.5P													—		●	113	8,600
1271	M 18 × 1.5	9P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	A	▲	114	6,630
1272		5P													—		●	114	6,630
1273		1.5P													—		●	114	6,630
1274		S													—		△	356	21,900
1281	M 18 × 1.25	9P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	▲	116	11,800
1282		5P													—		●	114	11,800
1283		1.5P													—		●	114	11,800
1291	M 18 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	▲	108	11,800
1292		5P													—		●	108	11,800
1293		1.5P													—		●	108	11,800
1301	M 18 × 0.75	9P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	▲	108	13,400
1302		5P													—		●	110	13,400
1303		1.5P													—		●	110	13,400
1311	M 18 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	35	14	JIS2	65	15	—	13	4	—	D	▲	93	13,400
1312		5P													—		●	93	13,400
1313		1.5P													—		●	93	13,400
1331	M 19 × 2.5	9P	STD	OH3	105	37	58	14	JIS2	105	50	—	14	4	—	D	▲	120	12,800
1332		5P													—		●	121	12,800
1333		1.5P													—		●	122	12,800
1341	M 19 × 2	9P	STD	OH3	105	37	58	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	▲	113	13,700
1342		5P													—		●	113	13,700
1343		1.5P													—		●	113	13,700
1351	M 19 × 1.5	9P	STD	OH3	105	37	58	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	▲	114	11,900
1352		5P													—		●	124	11,900
1353		1.5P													—		●	124	11,900
1361	M 19 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	▲	114	13,700
1362		5P													—		●	114	13,700
1363		1.5P													—		●	114	13,700
1371	M 19 × 0.75	9P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	▲	113	16,800
1372		5P													—		●	114	16,800
1373		1.5P													—		●	114	16,800
1381	M 19 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	36	14	JIS2	65	15	—	14	4	—	D	▲	96	17,400
1382		5P													—		●	96	17,400
1383		1.5P													—		●	95	17,400
1391	M 20 × 2.5	9P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	105	50	—	15	4	—	A	▲	136	8,620
1392		5P													—		●	138	8,620
1393		1.5P													—		●	138	8,620
1394		S													—		△	459	28,400
1401	M 20 × 2	9P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	95	45	—	15	4	—	D	▲	140	12,400
1402		5P													—		●	140	12,400
1403		1.5P													—		●	139	12,400
1411	M 20 × 1.5	9P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	95	45	—	15	4	—	A	▲	140	8,620
1412		5P													—		●	142	8,620
1413		1.5P													—		●	142	8,620
1414		S													—		△	469	28,400
1421	M 20 × 1.25	9P	STD	OH2	105	37	58	15	JIS2	95	45	—	15	4	—	D	▲	140	14,700
1422		5P													—		●	140	14,700
1423		1.5P													—		●	141	14,700
1431	M 20 × 1	9P	STD	OH2	95	30	51	15	JIS2	80	30	—	15	4	—	D	▲	127	13,600
1432		5P													—		●	128	13,600
1433		1.5P													—		●	128	13,600
1451	M 20 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	36	15	JIS2	65	15	—	15	4	—	D	▲	109	16,500
1452		5P													—		●	109	16,500
1453		1.5P													—		●	110	16,500

次ページへ
呼び Size M21 ～ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M18 ~ M20

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1471	M 21 × 2.5	9P	STD	OH3	115	38	63	16	JIS2	115	55	–	16	4	–		▲	168	15,800
1472		5P													–		●	168	15,800
1473		1.5P													–		●	166	15,800
1481	M 21 × 1.5	9P			115	38	63	16		95	45	–	17		–	D	▲	172	15,800
1482		5P													–		●	172	15,800
1483		1.5P													–		●	172	15,800
1491	M 21 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	16		85	30	–	16		–		▲	145	18,500
1492		5P													–		●	146	18,500
1493		1.5P													–		●	146	18,500
1501	M 22 × 2.5	9P	STD	OH3	115	38	63	17		115	55	–	17		–	B	▲	187	11,500
1502		5P													–		●	187	11,500
1503		1.5P													–		●	187	11,500
1504		S													–		△	602	37,800
1511	M 22 × 2	9P			115	38	63	17		95	45	–	17		–	D	▲	187	15,900
1512		5P													–		●	185	15,900
1513		1.5P													–		●	187	15,900
1521	M 22 × 1.5	9P			115	38	63	17		95	45	–	17		–	B	▲	189	11,500
1522		5P													–		●	189	11,500
1523		1.5P													–		●	189	11,500
1524		S													–		△	610	37,800
1531	M 22 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	17		85	30	–	17		–	D	▲	161	17,300
1532		5P													–		●	161	17,300
1533		1.5P													–		●	161	17,300
1541	M 22 × 0.5	9P			85	15	30	17		68	15	–	17		–		▲	148	20,700
1542		5P													–		●	149	20,700
1543		1.5P													–		●	149	20,700
1561	M 23 × 2.5	9P	STD	OH3	120	38	63	18		120	58	–	18		–	D	▲	214	19,000
1562		5P													–		●	217	19,000
1563		1.5P													–		●	217	19,000
1571	M 23 × 2	9P			115	38	63	18		95	45	–	18		–		▲	168	19,000
1572		5P													–		●	170	19,000
1573		1.5P													–		●	172	19,000
1581	M 23 × 1.5	9P			120	38	63	18		95	45	–	18		–		▲	222	19,000
1582		5P													–		●	223	19,000
1583		1.5P													–		●	223	19,000
1591	M 23 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	18		90	30	–	18		–		▲	180	22,000
1592		5P													–		●	180	22,000
1593		1.5P													–		●	180	22,000
1601	M 24 × 3	9P	STD	OH3	120	45	66	19		120	58	–	19		–	B	▲	238	14,300
1602		5P													–		●	238	14,300
1603		1.5P													–		●	238	14,300
1604		S													–		△	763	47,100
1611	M 24 × 2.5	9P			120	45	66	19		120	58	–	19		–	D	▲	243	26,700
1612		5P													–		●	243	26,700
1613		1.5P													–		●	243	26,700
1621	M 24 × 2	9P			120	45	66	19		95	45	–	19		–		▲	240	20,700
1622		5P													–		●	240	20,700
1623		1.5P													–		●	245	20,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M24 ~ M28 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

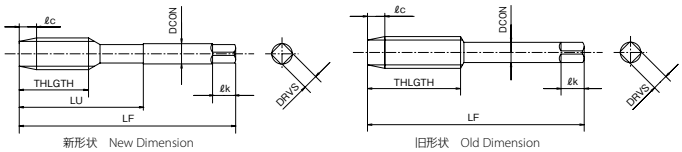
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M21 ～ M24

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1631	M 24 × 1.5	9P	STD	OH3	120	45	66	19	JIS2	95	45	–	19	4	–	B	▲	243	14,300
1632		5P													–		●	243	14,300
1633		1.5P													–		●	243	14,300
1634		S													–		△	766	47,100
1641	M 24 × 1.25	9P	STD	OH2	120	45	66	19		95	45	–	19		–		▲	242	22,800
1642		5P													–		●	243	22,800
1643		1.5P													–		●	249	22,800
1651	M 24 × 1	9P			95	30	45	19		90	30	–	19		–		▲	197	22,800
1652		5P													–		●	196	22,800
1653		1.5P													–		●	197	22,800
1671	M 25 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	19		130	62	–	19		–		▲	274	22,600
1672		5P													–		●	274	22,600
1673		1.5P													–		●	275	22,600
1681	M 25 × 2	9P			130	45	71	19		95	45	–	19		–		▲	276	22,600
1682		5P													–		●	276	22,600
1683		1.5P													–		●	277	22,600
1691	M 25 × 1.5	9P			130	45	71	19		95	45	–	19		–		▲	276	22,600
1692		5P													–		●	277	22,600
1693		1.5P													–		●	276	22,600
1701	M 25 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	19		95	30	–	19		–		▲	202	24,400
1702		5P													–		●	201	24,400
1703		1.5P													–		●	203	24,400
1711	M 26 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	20		130	62	–	20		–		▲	288	22,000
1712		5P													–		●	292	22,000
1713		1.5P													–		●	292	22,000
1721	M 26 × 2	9P			130	45	71	20		95	45	–	20		–		▲	302	22,800
1722		5P													–		●	297	22,800
1723		1.5P													–		●	297	22,800
1731	M 26 × 1.5	9P			130	45	71	20		95	45	–	20		–	D	▲	301	20,800
1732		5P													–		●	298	20,800
1733		1.5P													–		●	298	20,800
1741	M 26 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	20		95	30	–	20		–		▲	219	24,400
1742		5P													–		●	217	24,400
1743		1.5P													–		●	218	24,400
1751	M 27 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	20		130	62	–	20		–		▲	311	22,600
1752		5P													–		●	311	22,600
1753		1.5P													–		●	315	22,600
1761	M 27 × 2	9P			130	45	71	20		95	45	–	20		–		▲	317	24,900
1762		5P													–		●	315	24,900
1763		1.5P													–		●	316	24,900
1771	M 27 × 1.5	9P			130	45	71	20		95	45	–	20		–		▲	315	22,600
1772		5P													–		●	316	22,600
1773		1.5P													–		●	317	22,600
1781	M 27 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	20		95	30	–	20		–		▲	226	30,500
1782		5P													–		●	230	30,500
1783		1.5P													–		●	230	30,500
1801	M 28 × 3	9P	STD	OH3	135	48	74	21		135	65	–	21		–		▲	363	29,500
1802		5P													–		●	363	29,500
1803		1.5P													–		●	364	29,500
1811	M 28 × 2	9P			135	45	74	21		105	45	–	21		–		▲	356	29,500
1812		5P													–		●	354	29,500
1813		1.5P													–		●	356	29,500
1821	M 28 × 1.5	9P			130	45	60	21		105	45	–	21		–		▲	353	26,400
1822		5P													–		●	350	26,400
1823		1.5P													–		●	351	26,400

次ページへ
呼び Size M28 ～ M33 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M24 ~ M28

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1831		9P													—		▲	280	33,000
1832	M 28 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	21		105	30	—	21		—	D	●	280	33,000
1833		1.5P													—		●	285	33,000
1841		9P													—		▲	401	25,800
1842	M 30 × 3.5	5P			135	51	74	23		135	65	—	23		—	B	●	401	25,800
1843		1.5P													—		●	401	25,800
1844		S													—		△	1,225	85,100
1851		9P													—		▲	402	32,400
1852	M 30 × 3	5P			135	48	74	23		135	65	—	23		—		●	406	32,400
1853		1.5P	STD	OH3											—		●	409	32,400
1861		9P													—	D	▲	409	32,400
1862	M 30 × 2	5P			135	45	74	23		105	45	—	23		—		●	404	32,400
1863		1.5P													—		●	407	32,400
1871		9P													—		▲	404	25,800
1872	M 30 × 1.5	5P			130	45	60	23		105	45	—	23		—	B	●	404	25,800
1873		1.5P													—		●	404	25,800
1874		S													—		△	1,222	85,100
1881		9P													—		▲	321	35,500
1882	M 30 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	23		105	30	—	23		—		●	322	35,500
1883		1.5P													—		●	328	35,500
1911		9P													—		▲	488	34,700
1912	M 32 × 3	5P			145	51	76	24		145	70	—	24		—		●	488	34,700
1913		1.5P													—		●	488	34,700
1921		9P													—		▲	351	34,700
1922	M 32 × 2	5P	STD	OH3	105	37	47	24	JIS2	105	45	—	24	4	—		●	352	34,700
1923		1.5P													—		●	352	34,700
1931		9P													—		▲	352	34,700
1932	M 32 × 1.5	5P			105	37	47	24		105	45	—	24		—		●	360	34,700
1933		1.5P													—		●	356	34,700
1941		9P													—		▲	356	39,900
1942	M 32 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	24		105	30	—	24		—		●	356	39,900
1943		1.5P													—		●	356	39,900
1951		9P													—	D	▲	517	32,800
1952	M 33 × 3.5	5P			145	51	76	25		145	70	—	25		—		●	513	32,800
1953		1.5P													—		●	518	32,800
1961		9P													—		▲	516	37,300
1962	M 33 × 3	5P			145	51	76	25		145	70	—	25		—		●	518	37,300
1963		1.5P	STD	OH3											—		●	522	37,300
1971		9P													—		▲	395	35,200
1972	M 33 × 2	5P			110	37	47	25		110	45	—	25		—		●	395	35,200
1973		1.5P													—		●	395	35,200
1981		9P													—		▲	391	32,800
1982	M 33 × 1.5	5P			110	37	47	25		110	45	—	25		—		●	393	32,800
1983		1.5P													—		●	396	32,800
1991		9P													—		▲	391	44,800
1992	M 33 × 1	5P	STD	OH2	110	30	45	25		110	30	—	25		—		●	396	44,800
1993		1.5P													—		●	396	44,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

次ページへ 呼び Size M34 ~ M38 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

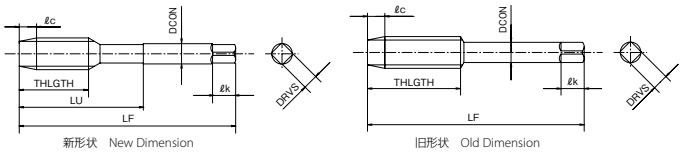
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M28 ～ M33

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2011	M 34 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26	JIS2	155	75	–	26	4	–	▲	592	39,400
2012		5P													–	●	592	39,400
2013		1.5P													–	●	598	39,400
2021	M 34 × 2	9P			110	37	47	26		110	45	–	26		–	▲	424	39,400
2022		5P													–	●	425	39,400
2023		1.5P													–	●	432	39,400
2031	M 34 × 1.5	9P			110	37	47	26		110	45	–	26		–	▲	425	39,400
2032		5P													–	●	425	39,400
2033		1.5P													–	●	431	39,400
2041	M 34 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26		110	30	–	26		–	▲	433	46,900
2042		5P													–	●	433	46,900
2043		1.5P													–	●	435	46,900
2061	M 35 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26		155	75	–	26		–	▲	607	40,700
2062		5P													–	●	629	40,700
2063		1.5P													–	●	621	40,700
2071	M 35 × 2	9P			110	37	47	26		110	45	–	26		–	▲	428	40,700
2072		5P													–	●	431	40,700
2073		1.5P													–	●	439	40,700
2081	M 35 × 1.5	9P			110	37	47	26		110	45	–	26		–	▲	436	38,000
2082		5P													–	●	433	38,000
2083		1.5P													–	●	440	38,000
2091	M 35 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26		110	30	–	26		–	▲	440	48,000
2092		5P													–	●	440	48,000
2093		1.5P													–	●	442	48,000
2111	M 36 × 4	9P	STD	OH3	155	57	77	28		155	75	–	28		–	▲	691	38,000
2112		5P													–	●	682	38,000
2113		1.5P													–	●	686	38,000
2121	M 36 × 3	9P			155	57	77	28		155	75	–	28		–	▲	697	40,400
2122		5P													–	D ●	700	40,400
2123		1.5P													–	●	706	40,400
2131	M 36 × 2	9P	STD	OH3	110	37	47	28		110	45	–	28		–	▲	477	40,400
2132		5P													–	●	478	40,400
2133		1.5P													–	●	490	40,400
2141	M 36 × 1.5	9P			110	37	47	28		110	45	–	28		–	▲	488	38,000
2142		5P													–	●	484	38,000
2143		1.5P													–	●	483	38,000
2151	M 36 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	28		110	30	–	28		–	▲	487	52,300
2152		5P													–	●	487	52,300
2153		1.5P													–	●	487	52,300
2171	M 37 × 1.5	9P	STD	OH3	115	37	47	28		115	45	–	28		–	▲	508	51,000
2172		5P													–	●	508	51,000
2173		1.5P													–	●	517	51,000
2181	M 37 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28		115	30	–	28		–	▲	509	66,600
2182		5P													–	●	520	66,600
2183		1.5P													–	●	522	66,600
2191	M 38 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	28		165	80	–	28		–	▲	751	54,800
2192		5P													–	●	769	54,800
2193		1.5P													–	●	770	54,800
2201	M 38 × 3	9P			165	60	85	28		165	80	–	28		–	▲	721	46,400
2202		5P													–	●	721	46,400
2203		1.5P													–	●	783	46,400
2211	M 38 × 2	9P			115	37	47	28		115	45	–	28		–	▲	524	46,400
2212		5P													–	●	524	46,400
2213		1.5P													–	●	524	46,400
2221	M 38 × 1.5	9P			115	37	47	28		115	45	–	28		–	▲	535	44,400
2222		5P													–	●	535	44,400
2223		1.5P													–	●	535	44,400

次ページへ
呼び Size M38 ～ M42 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M34 ~ M38

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2231	M 38 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28	JIS2	115	30	–	28	4	–	D	▲	538	55,700
2232		5P													–		●	538	55,700
2233		1.5P													–		●	538	55,700
2241	M 39 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	844	45,800
2242		5P													–		●	844	45,800
2243		1.5P													–		●	847	45,800
2251	M 39 × 3	9P			165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	864	45,800
2252		5P													–		●	848	45,800
2253		1.5P													–		●	851	45,800
2261	M 39 × 2	9P			115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	586	45,800
2262		5P													–		●	593	45,800
2263		1.5P													–		●	584	45,800
2271	M 39 × 1.5	9P			115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	584	45,800
2272		5P													–		●	596	45,800
2273		1.5P													–		●	581	45,800
2281	M 39 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30		115	30	–	30		–		▲	585	63,400
2282		5P													–		●	584	63,400
2283		1.5P													–		●	600	63,400
2311	M 40 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	874	50,800
2312		5P													–		●	882	50,800
2313		1.5P													–		●	866	50,800
2321	M 40 × 2	9P			115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	598	50,800
2322		5P													–		●	594	50,800
2323		1.5P													–		●	592	50,800
2331	M 40 × 1.5	9P			115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	595	49,200
2332		5P													–		●	600	49,200
2333		1.5P													–		●	594	49,200
2341	M 40 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30		115	30	–	30		–		▲	601	69,800
2342		5P													–		●	602	69,800
2343		1.5P													–		●	608	69,800
2351	M 42 × 4.5	9P	STD	OH3	175	67	87	32		175	85	–	32		–		▲	1,027	53,400
2352		5P													–		●	1,017	53,400
2353		1.5P													–		●	1,037	53,400
2361	M 42 × 4	9P			175	60	85	32		175	80	–	32		–		▲	1,022	58,900
2362		5P													–		●	1,032	58,900
2363		1.5P													–		●	1,044	58,900
2371	M 42 × 3	9P			175	60	85	32		175	80	–	32		–		▲	1,048	58,900
2372		5P													–		●	1,033	58,900
2373		1.5P													–		●	1,036	58,900
2381	M 42 × 2	9P			120	37	47	32		120	45	–	32		–		▲	713	58,900
2382		5P													–		●	713	58,900
2383		1.5P													–		●	714	58,900
2391	M 42 × 1.5	9P			120	37	47	32		120	45	–	32		–		▲	711	53,400
2392		5P													–		●	713	53,400
2393		1.5P													–		●	722	53,400
2401	M 42 × 1	9P	STD	OH2	120	30	45	32		120	30	–	32		–		▲	711	71,200
2402		5P													–		●	727	71,200
2403		1.5P													–		●	730	71,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M45 ~ M50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

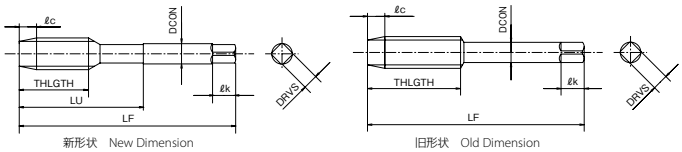
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M38 ～ M42

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2421		9P													—		▲	1,237	63,400
2422	M 45 × 4.5	5P			180	67	87	35		180	85	—	35		—		●	1,225	63,400
2423		1.5P													—		●	1,225	63,400
2431		9P													—		▲	1,225	67,400
2432	M 45 × 4	5P			180	67	87	35		180	80	—	35		—		●	1,229	67,400
2433		1.5P													—		●	1,255	67,400
2441		9P													—		▲	1,244	67,400
2442	M 45 × 3	5P	STD	OH3	180	67	82	35		180	80	—	35		—		●	1,248	67,400
2443		1.5P													—		●	1,244	67,400
2451		9P													—		▲	826	67,400
2452	M 45 × 2	5P			120	37	47	35		120	45	—	35		—		●	828	67,400
2453		1.5P													—		●	833	67,400
2461		9P													—		▲	838	67,400
2462	M 45 × 1.5	5P			120	37	47	35		120	45	—	35		—		●	825	67,400
2463		1.5P													—		●	832	67,400
2471		9P													—		▲	838	80,200
2472	M 45 × 1	5P	STD	OH2	120	30	45	35		120	30	—	35		—		●	831	80,200
2473		1.5P													—		●	848	80,200
2491		9P													—		▲	947	76,600
2492	M 46 × 1.5	5P	STD	OH3	125	37	47	35		125	45	—	35		—		●	868	76,600
2493		1.5P													—		●	878	76,600
2501		9P													—		▲	1,449	79,800
2502	M 48 × 5	5P	STD	OH4	185	70	90	38		185	90	—	38		—		●	1,456	79,800
2503		1.5P													—		●	1,464	79,800
2511		9P													—		▲	1,432	83,400
2512	M 48 × 4	5P			180	67	82	38		180	80	—	38		—		●	1,433	83,400
2513		1.5P													—		●	1,424	83,400
2521		9P													—		▲	1,456	83,400
2522	M 48 × 3	5P			180	67	82	38	JIS2	180	80	—	38	4	—	D	●	1,441	83,400
2523		1.5P	STD	OH3											—		●	1,438	83,400
2531		9P													—		▲	1,015	83,400
2532	M 48 × 2	5P			125	37	47	38		125	45	—	38		—		●	1,015	83,400
2533		1.5P													—		●	1,010	83,400
2541		9P													—		▲	993	83,400
2542	M 48 × 1.5	5P			125	37	47	38		125	45	—	38		—		●	996	83,400
2543		1.5P													—		●	1,012	83,400
2551		9P													—		▲	1,018	101,000
2552	M 48 × 1	5P	STD	OH2	125	30	45	38		125	30	—	38		—		●	1,007	101,000
2553		1.5P													—		●	1,010	101,000
2561		9P													—		▲	1,677	103,000
2562	M 50 × 5	5P			195	70	95	40		195	90	—	40		—		●	1,695	103,000
2563		1.5P	STD	OH4											—		●	1,695	103,000
2571		9P													—		▲	1,537	92,000
2572	M 50 × 4	5P			180	67	82	40		180	80	—	40		—		●	1,596	92,000
2573		1.5P													—		●	1,549	92,000
2581		9P													—		▲	1,579	92,000
2582	M 50 × 3	5P			180	67	82	40		180	80	—	40		—		●	1,604	92,000
2583		1.5P													—		●	1,582	92,000
2591		9P													—		▲	1,148	92,000
2592	M 50 × 2	5P	STD	OH3	130	45	60	40		130	45	—	40		—		●	1,135	92,000
2593		1.5P													—		●	1,151	92,000
2601		9P													—		▲	1,140	92,000
2602	M 50 × 1.5	5P			130	45	60	40		130	45	—	40		—		●	1,151	92,000
2603		1.5P													—		●	1,161	92,000
2611		9P													—		▲	1,136	123,000
2612	M 50 × 1	5P	STD	OH2	130	30	45	40		130	30	—	40		—		●	1,160	123,000
2613		1.5P													—		●	1,166	123,000

次ページへ
呼び Size M52 ～ M58 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M45 ~ M50

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2631	M 52 × 5	9P	STD	OH4	195	70	95	42		195	90	–	42		–		▲	1,830	102,000
2632		5P													–		●	1,843	102,000
2633		1.5P													–		●	1,843	102,000
2641	M 52 × 4	9P			180	67	82	42		180	80	–	42		–		▲	1,642	98,200
2642		5P													–		●	1,696	98,200
2643		1.5P													–		●	1,694	98,200
2651	M 52 × 3	9P			180	67	82	42		180	80	–	42		–		▲	1,703	98,200
2652		5P													–		●	1,730	98,200
2653		1.5P													–		●	1,702	98,200
2661	M 52 × 2	9P	STD	OH3	130	45	60	42		130	50	–	42		–		▲	1,197	95,300
2662		5P													–		●	1,241	95,300
2663		1.5P													–		●	1,219	95,300
2671	M 52 × 1.5	9P			130	45	60	42		130	45	–	42		–		▲	1,237	95,300
2672		5P													–		●	1,224	95,300
2673		1.5P													–		●	1,221	95,300
2681	M 55 × 4	9P			180	67	82	44		180	80	–	44		–		▲	1,810	105,000
2682		5P	STD	OH4											–		●	1,908	105,000
2683		1.5P													–		●	1,932	105,000
2691	M 55 × 3	9P			180	67	82	44		180	80	–	44		–		▲	1,919	105,000
2692		5P													–		●	1,916	105,000
2693		1.5P													–		●	1,919	105,000
2701	M 55 × 2	9P			135	45	60	44		135	50	–	44		–		▲	1,429	103,000
2702		5P	STD	OH3					JIS2					4	–	D	●	1,429	103,000
2703		1.5P													–		●	1,436	103,000
2711	M 55 × 1.5	9P			135	45	60	44		135	45	–	44		–		▲	1,437	103,000
2712		5P													–		●	1,442	103,000
2713		1.5P													–		●	1,445	103,000
2721	M 56 × 5.5	9P	STD	OH4	205	79	99	44		205	95	–	44		–		▲	2,200	117,000
2722		5P													–		●	2,213	117,000
2723		1.5P													–		●	2,230	117,000
2731	M 56 × 4	9P			180	67	82	44		180	80	–	44		–		▲	1,929	110,000
2732		5P													–		●	1,923	110,000
2733		1.5P													–		●	1,933	110,000
2741	M 56 × 3	9P			180	67	82	44		180	80	–	44		–		▲	1,939	110,000
2742		5P													–		●	1,939	110,000
2743		1.5P													–		●	1,938	110,000
2751	M 56 × 2	9P			135	45	60	44		135	50	–	44		–		▲	1,438	106,000
2752		5P	STD	OH3											–		●	1,457	106,000
2753		1.5P													–		●	1,460	106,000
2761	M 56 × 1.5	9P			135	45	60	44		135	45	–	44		–		▲	1,511	106,000
2762		5P													–		●	1,444	106,000
2763		1.5P													–		●	1,456	106,000
2781	M 58 × 4	9P			180	67	82	46		180	80	–	46		–		▲	2,100	124,000
2782		5P	STD	OH4											–		●	2,048	124,000
2783		1.5P													–		●	1,986	124,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M58 ~ M65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

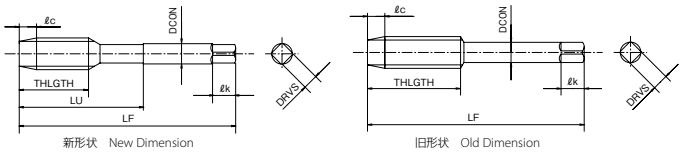
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより FROM 呼び Size M52 ～ M58

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2791	M 58 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	46	JIS2	180	80	–	46	4	–	▲	2,090	124,000
2792		5P													–	●	2,079	124,000
2793		1.5P													–	●	2,021	124,000
2801	M 58 × 2	9P			135	45	60	46		135	50	–	46		–	▲	1,543	115,000
2802		5P													–	●	1,543	115,000
2803		1.5P													–	●	1,544	115,000
2811	M 58 × 1.5	9P			135	45	60	46		135	45	–	46		–	▲	1,562	115,000
2812		5P													–	●	1,545	115,000
2813		1.5P													–	●	1,565	115,000
2821	M 60 × 5.5	9P		OH4	215	79	104	46		215	100	–	46		–	▲	2,560	141,000
2822		5P													–	●	2,565	141,000
2823		1.5P													–	●	2,565	141,000
2831	M 60 × 4	9P			185	70	85	46		185	85	–	46		–	▲	2,194	131,000
2832		5P													–	●	2,177	131,000
2833		1.5P													–	●	2,179	131,000
2841	M 60 × 3	9P		OH3	185	70	85	46		185	85	–	46		–	▲	2,189	131,000
2842		5P													–	●	2,197	131,000
2843		1.5P													–	●	2,191	131,000
2851	M 60 × 2	9P			140	45	60	46		140	55	–	46		–	▲	1,646	118,000
2852		5P													–	●	1,639	118,000
2853		1.5P													–	●	1,659	118,000
2861	M 60 × 1.5	9P			140	45	60	46		140	45	–	46		–	▲	1,724	118,000
2862		5P													–	●	1,657	118,000
2863		1.5P													–	●	1,660	118,000
2891	M 62 × 4	9P		OH4	185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,318	147,000
2892		5P													–	●	2,408	147,000
2893		1.5P													–	●	2,368	147,000
2901	M 62 × 3	9P		OH3	185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,328	147,000
2902		5P													–	●	2,377	147,000
2903		1.5P													–	●	2,372	147,000
2911	M 62 × 2	9P			140	45	60	48		140	55	–	48		–	▲	1,763	131,000
2912		5P													–	●	1,781	131,000
2913		1.5P													–	●	1,790	131,000
2921	M 62 × 1.5	9P			140	45	60	48		140	45	–	48		–	▲	1,850	131,000
2922		5P													–	●	1,810	131,000
2923		1.5P													–	●	1,795	131,000
2931	M 64 × 6	9P		OH4	225	86	106	48		225	105	–	48		–	▲	2,960	168,000
2932		5P													–	●	2,978	168,000
2933		1.5P													–	●	2,993	168,000
2941	M 64 × 4	9P			185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,458	152,000
2942		5P													–	●	2,428	152,000
2943		1.5P													–	●	2,450	152,000
2951	M 64 × 3	9P			185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,439	152,000
2952		5P													–	●	2,436	152,000
2953		1.5P													–	●	2,440	152,000
2961	M 64 × 2	9P		OH3	140	45	60	48		140	55	–	48		–	▲	1,809	138,000
2962		5P													–	●	1,836	138,000
2963		1.5P													–	●	1,846	138,000
2971	M 64 × 1.5	9P			140	45	60	48		140	45	–	48		–	▲	1,855	138,000
2972		5P													–	●	1,862	138,000
2973		1.5P													–	●	1,872	138,000
2981	M 65 × 4	9P		OH4	185	70	85	50		185	85	–	50		–	▲	2,503	158,000
2982		5P													–	●	2,537	158,000
2983		1.5P													–	●	2,498	158,000

次ページへ 呼び Size M65 ～ M75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M58 ~ M65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2991		9P													–	▲	2,577	158,000
2992	M 65 × 3	5P			185	70	85	50		185	85	–	50		–	●	2,566	158,000
2993		1.5P													–	●	2,570	158,000
3001		9P													–	▲	1,950	147,000
3002	M 65 × 2	5P	STD	OH3	140	45	60	50		140	55	–	50		–	●	1,927	147,000
3003		1.5P													–	●	1,938	147,000
3011		9P													–	▲	1,999	147,000
3012	M 65 × 1.5	5P			140	45	60	50		140	45	–	50		–	●	1,935	147,000
3013		1.5P													–	●	1,900	147,000
3021		9P													–	▲	3,562	196,000
3022	M 68 × 6	5P	STD	OH4	235	86	111	52		235	110	–	52		–	●	3,592	196,000
3023		1.5P													–	●	3,605	196,000
3031		9P													–	▲	2,890	176,000
3032	M 68 × 4	5P			190	70	85	52		190	85	–	52		–	●	2,887	176,000
3033		1.5P													–	●	2,894	176,000
3041		9P													–	▲	2,882	176,000
3042	M 68 × 3	5P			190	70	85	52		190	85	–	52		–	●	2,908	176,000
3043		1.5P													–	●	2,901	176,000
3051		9P													–	▲	2,144	162,000
3052	M 68 × 2	5P	STD	OH3	140	45	60	52		140	55	–	52		–	●	2,130	162,000
3053		1.5P													–	●	2,131	162,000
3061		9P													–	▲	2,193	162,000
3062	M 68 × 1.5	5P			140	45	60	52		140	45	–	52		–	●	2,138	162,000
3063		1.5P													–	●	2,136	162,000
3081		9P													–	▲	3,867	207,000
3082	M 70 × 6	5P			240	89	109	55		240	115	–	55		–	●	3,994	207,000
3083		1.5P	STD	OH4											–	●	4,066	207,000
3101		9P													–	▲	3,169	184,000
3102	M 70 × 4	5P			190	70	85	55		190	85	–	55		–	●	3,118	184,000
3103		1.5P													–	●	3,124	184,000
3111		9P													–	▲	2,312	171,000
3112	M 70 × 2	5P	STD	OH3	140	45	60	55		140	55	–	55		–	●	2,259	171,000
3113		1.5P													–	●	2,266	171,000
3131		9P													–	▲	4,052	226,000
3132	M 72 × 6	5P	STD	OH4	240	89	109	55		240	115	–	55		–	●	4,040	226,000
3133		1.5P													–	●	4,077	226,000
3151		9P													–	▲	2,312	186,000
3152	M 72 × 2	5P	STD	OH3	140	45	60	55		140	55	–	55		–	●	2,323	186,000
3153		1.5P													–	●	2,321	186,000
3161		9P													–	▲	3,136	202,000
3162	M 72 × 4	5P	STD	OH4	190	70	85	55		190	85	–	55		–	●	3,176	202,000
3163		1.5P													–	●	3,350	202,000
3171		9P													–	▲	3,199	202,000
3172	M 72 × 3	5P	STD	OH3	190	70	85	55		190	85	–	55		–	●	3,202	202,000
3173		1.5P													–	●	3,203	202,000
3181		9P													–	▲	3,551	214,000
3182	M 75 × 4	5P	STD	OH4	190	70	85	58		190	85	–	58		–	●	3,561	214,000
3183		1.5P													–	●	3,555	214,000

JIS2 | 4 | D

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M75 ~ M95 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

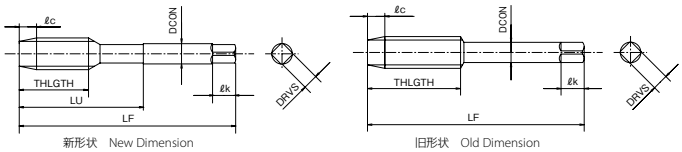
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M65 ～ M75

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3201	M 75 × 2	9P	STD	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	–	58	4	–	D	▲	2,689	198,000
3202		5P													–		●	2,719	198,000
3203		1.5P													–		●	2,724	198,000
3221	M 76 × 2	9P			145	48	63	58		145	55	–	58		–		▲	2,809	208,000
3222		5P													–		●	2,726	208,000
3223		1.5P													–		●	2,722	208,000
3291	M 80 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	58		245	115	–	58	6	–		▲	5,340	278,000
3292		5P													–		●	5,360	278,000
3293		1.5P													–		●	5,380	278,000
3301	M 80 × 4	9P			190	70	85	58		190	85	–	58		–		▲	4,454	249,000
3302		5P													–		●	4,150	249,000
3303		1.5P													–		●	4,166	249,000
3311	M 80 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	58		190	85	–	58		–		▲	4,215	249,000
3312		5P													–		●	4,160	249,000
3313		1.5P													–		●	4,181	249,000
3321	M 80 × 2	9P			145	48	63	58		145	55	–	58		–		▲	3,152	235,000
3322		5P													–		●	3,136	235,000
3323		1.5P													–		●	3,129	235,000
3341	M 85 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	60		245	115	–	60		–		▲	6,060	314,000
3342		5P													–		●	5,960	314,000
3343		1.5P													–		●	5,960	314,000
3351	M 85 × 4	9P			190	70	85	60		190	85	–	60		–		▲	4,880	278,000
3352		5P													–		●	4,900	278,000
3353		1.5P													–		●	4,906	278,000
3361	M 85 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	60		190	85	–	60		–		▲	4,818	278,000
3362		5P													–		●	4,733	278,000
3363		1.5P													–		●	4,700	278,000
3371	M 85 × 2	9P			150	48	63	60		150	55	–	60		–		▲	3,654	274,000
3372		5P													–		●	3,650	274,000
3373		1.5P													–		●	3,644	274,000
3391	M 90 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	60		250	120	–	60		–		▲	6,610	368,000
3392		5P													–		●	6,630	368,000
3393		1.5P													–		●	6,620	368,000
3401	M 90 × 4	9P			195	79	94	60		195	90	–	60		–		▲	5,400	328,000
3402		5P													–		●	5,140	328,000
3403		1.5P													–		●	5,140	328,000
3421	M 90 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	60		155	60	–	60		–		▲	3,955	311,000
3422		5P													–		●	4,150	311,000
3423		1.5P													–		●	4,205	311,000
3441	M 95 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65		250	120	–	65		–		▲	7,240	410,000
3442		5P													–		●	7,590	410,000
3443		1.5P													–		●	7,600	410,000
3451	M 95 × 4	9P			200	79	94	65		200	90	–	65		–		▲	5,850	376,000
3452		5P													–		●	5,900	376,000
3453		1.5P													–		●	5,960	376,000
3471	M 95 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65		155	60	–	65		–		▲	4,615	355,000
3472		5P													–		●	4,600	355,000
3473		1.5P													–		●	4,650	355,000

次ページへ
呼び Size M100 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M75 ~ M95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3491	M 100 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	–	65	6	–	D	▲	7,900	464,000
3492		5P													–		●	7,820	464,000
3493		1.5P													–		●	7,720	464,000
3501	M 100 × 4	9P			200	79	94	65		200	90	–	65		–		▲	6,260	425,000
3502		5P													–		●	6,480	425,000
3503		1.5P													–		●	6,240	425,000
3521	M 100 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65		155	60	–	65		–		▲	4,900	399,000
3522		5P													–		●	4,800	399,000
3523		1.5P													–		●	4,820	399,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

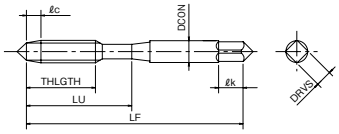
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

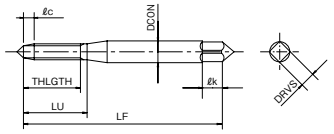
HT

HSS

CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3811	No. 0- 80 UNF	9P	STD	OH1	36	8	–	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	Yes	D	●	3	3,440
3812		5P													Yes		●	3	3,440
3813		1.5P													Yes		●	3	3,440
3821	No. 1- 64 UNC	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	3,010
3822		5P													Yes		●	3	3,010
3823		1.5P													Yes		●	3	3,010
3831	No. 1- 72 UNF	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	3,010
3832		5P													Yes		●	3	3,010
3833		1.5P													Yes		●	3	3,010
3841	No. 2- 56 UNC	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes		●	4	2,180
3842		5P													Yes		●	4	2,180
3843		1.5P													Yes		●	4	2,180
3851	No. 2- 64 UNF	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes		●	3	2,180
3852		5P													Yes		●	3	2,180
3853		1.5P													Yes		●	3	2,180
3871	No. 3- 48 UNC	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,850
3872		5P													Yes		●	3	1,850
3873		1.5P													Yes		●	3	1,850
3881	No. 3- 56 UNF	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,850
3882		5P													Yes		●	3	1,850
3883		1.5P													Yes		●	3	1,850
3891	No. 4- 40 UNC	9P			44	11	–	3		44	16	21	3		Yes		●	4	1,490
3892		5P													Yes		●	4	1,490
3893		1.5P													Yes		●	4	1,490
3901	No. 4- 48 UNF	9P			44	11	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,490
3902		5P													Yes		●	3	1,490
3903		1.5P													Yes		●	3	1,490
3911	No. 5- 40 UNC	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes		●	4	1,450
3912		5P													Yes		●	5	1,450
3913		1.5P													Yes		●	4	1,450
3921	No. 5- 44 UNF	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes		●	4	1,450
3922		5P													Yes		●	4	1,450
3923		1.5P													Yes		●	4	1,450
3931	No. 6- 32 UNC	9P	STD	OH2	48	13	21	4		48	18	23	4		Yes		●	5	1,420
3932		5P													Yes		●	5	1,420
3933		1.5P													Yes		●	5	1,420
3951	No. 6- 40 UNF	9P	STD	OH1	48	13	21	4		48	18	23	4		Yes		●	4	1,420
3952		5P													Yes		●	4	1,420
3953		1.5P													Yes		●	4	1,420
3961	No. 8- 32 UNC	9P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	8	1,370
3962		5P													Yes		●	8	1,370
3963		1.5P													Yes		●	8	1,370
3971	No. 8- 36 UNF	9P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	7	1,370
3972		5P													Yes		●	7	1,370
3973		1.5P													Yes		●	7	1,370
3981	No.10- 24 UNC	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	9	1,370
3982		5P													Yes		●	9	1,370
3983		1.5P													Yes		●	9	1,370
3991	No.10- 32 UNF	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	10	1,370
3992		5P													Yes		●	10	1,370
3993		1.5P													Yes		●	10	1,370
4021	No.12- 24 UNC	9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes		●	10	1,490
4022		5P													Yes		●	10	1,490
4023		1.5P													Yes		●	10	1,490

次ページへ
呼び Size NO.12～9/16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
4031	No.12 - 28 UNF	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	3	Yes	●		10	1,490
4032		5P													Yes	●		10	1,490
4033		1.5P													Yes	●		10	1,490
4051	1/4 - 20 UNC	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	●		12	1,470
4052		5P													Yes	●		12	1,470
4053		1.5P													Yes	●		12	1,470
4061	1/4 - 28 UNF	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	●		12	1,470
4062		5P													Yes	●		13	1,470
4063		1.5P													Yes	●		13	1,470
4071	1/4 - 32 UNEF	9P			62	19	29	6		58	24	24	6		Yes	●		10	2,250
4072		5P													Yes	●		12	2,250
4073		1.5P													Yes	●		12	2,250
4091	5/16 - 18 UNC	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1	4	–	●		16	1,950
4092		5P													–	●		17	1,950
4093		1.5P													–	●		18	1,950
4101	5/16 - 24 UNF	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1		–	●		17	1,950
4102		5P													–	●		17	1,950
4103		1.5P													–	●		18	1,950
4111	5/16 - 32 UNEF	9P			70	22	37	6.1		58	26	–	6.1		–	●		17	3,010
4112		5P													–	●		18	3,010
4113		1.5P													–	●		17	3,010
4121	3/8 - 16 UNC	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–	●	D	25	2,330
4122		5P													–	●		25	2,330
4123		1.5P													–	●		25	2,330
4131	3/8 - 20 UN	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–	●		24	3,440
4132		5P													–	●		24	3,440
4133		1.5P													–	●		24	3,440
4141	3/8 - 24 UNF	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	●		25	2,330
4142		5P													–	●		25	2,330
4143		1.5P													–	●		25	2,330
4151	3/8 - 32 UNEF	9P			75	24	41	7		60	26	–	7		–	●		25	3,760
4152		5P													–	●		26	3,760
4153		1.5P													–	●		26	3,760
4171	7/16 - 14 UNC	9P			80	29	48	8		80	38	–	8		–	●		34	3,140
4172		5P													–	●		34	3,140
4173		1.5P													–	●		35	3,140
4181	7/16 - 20 UNF	9P			80	29	48	8		80	38	–	8		–	●		36	3,140
4182		5P													–	●		35	3,140
4183		1.5P													–	●		35	3,140
4221	1/2 - 13 UNC	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–	●		48	3,780
4222		5P													–	●		48	3,780
4223		1.5P													–	●		48	3,780
4251	1/2 - 20 UNF	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–	●		48	3,780
4252		5P													–	●		49	3,780
4253		1.5P													–	●		50	3,780
4301	9/16 - 12 UNC	9P			90	30	48	10.5		90	42	–	10.5		–	●		66	5,480
4302		5P													–	●		67	5,480
4303		1.5P													–	●		67	5,480

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size 9/16 ~ 1 1/4 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

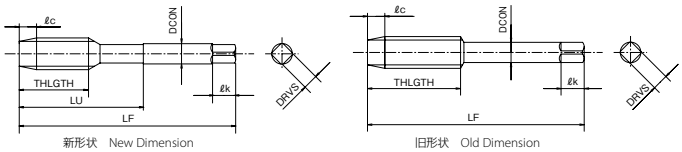
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size NO.12 ～ 9/16

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
4321	9/16 - 18 UNF	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	JIS2	90	42	–	10.5	4	–	●	67	5,480
4322		5P													–	●	68	5,480
4323		1.5P													–	●	68	5,480
4371	5/8 - 11 UNC	9P	STD	OH3	95	37	52	12		95	45	–	12		–	●	87	6,010
4372		5P													–	●	88	6,010
4373		1.5P													–	●	88	6,010
4401	5/8 - 18 UNF	9P	STD	OH2	95	37	52	12		95	45	–	12		–	●	88	6,010
4402		5P													–	●	90	6,010
4403		1.5P													–	●	90	6,010
4421	5/8 - 24 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	12		75	35	–	12		–	●	88	9,410
4422		5P													–	●	88	9,410
4423		1.5P													–	●	88	9,410
4451	3/4 - 10 UNC	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	–	14		–	●	122	9,050
4452		5P													–	●	123	9,050
4453		1.5P													–	●	123	9,050
4471	3/4 - 16 UNF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		95	45	–	14		–	●	113	9,050
4472		5P													–	●	113	9,050
4473		1.5P													–	●	115	9,050
4481	3/4 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		85	42	–	14		–	●	113	13,700
4482		5P													–	●	113	13,700
4483		1.5P													–	●	113	13,700
4591	7/8 - 9 UNC	9P	STD	OH3	115	45	63	17		115	55	–	17		–	●	186	14,200
4592		5P													–	●	188	14,200
4593		1.5P													–	●	187	14,200
4611	7/8 - 14 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	17		95	45	–	17		–	●	175	14,200
4612		5P													–	●	175	14,200
4613		1.5P													–	●	179	14,200
4631	7/8 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	48	17		90	42	–	17		–	●	159	21,600
4632		5P													–	●	159	21,600
4633		1.5P													–	●	161	21,600
4711	1 - 8 UNC	9P	STD	OH3	125	45	68	20		125	60	–	20		–	●	276	19,800
4712		5P													–	●	279	19,800
4713		1.5P													–	●	278	19,800
4721	1 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	–	20		–	●	232	19,800
4722		5P													–	●	232	19,800
4723		1.5P													–	●	236	19,800
4731	1 - 14 UNS	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	–	20		–	●	237	26,400
4732		5P													–	●	233	26,400
4733		1.5P													–	●	233	26,400
4771	1 1/16 - 12 UN	9P	STD	OH2	105	37	47	22		95	45	–	22		–	●	280	35,200
4772		5P													–	●	282	35,200
4773		1.5P													–	●	285	35,200
4791	1 1/8 - 7 UNC	9P	STD	OH3	135	51	72	22		135	65	–	22		–	●	372	29,900
4792		5P													–	●	375	29,900
4793		1.5P													–	●	377	29,900
4801	1 1/8 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	22		105	45	–	22		–	●	290	29,900
4802		5P													–	●	290	29,900
4803		1.5P													–	●	298	29,900
4811	1 1/8 - 8 UN	9P	STD	OH3	135	51	72	22		135	65	–	22		–	●	371	32,400
4812		5P													–	●	373	32,400
4813		1.5P													–	●	378	32,400
4851	1 1/4 - 7 UNC	9P	STD	OH3	145	51	77	24		145	70	–	24		–	●	486	37,100
4852		5P													–	●	487	37,100
4853		1.5P													–	●	481	37,100

次ページへ
呼び Size 1 1/4 ～ 2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size 9/16 ~ 1 1/4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
4861		9P													–		●	350	37,100
4862	1 1/4 - 12 UNF	5P	STD	OH3	105	37	47	24		105	45	–	24		–		●	350	37,100
4863		1.5P													–		●	353	37,100
4871		9P													–		●	489	39,900
4872	1 1/4 - 8 UN	5P	STD	OH3	145	51	77	24		145	70	–	24		–		●	485	39,900
4873		1.5P													–		●	493	39,900
4931		9P													–		●	401	54,800
4932	1 5/16 - 12 UN	5P	STD	OH2	105	37	47	26		105	45	–	26		–		●	402	54,800
4933		1.5P													–		●	401	54,800
4951		9P													–		●	604	46,400
4952	1 3/8 - 6 UNC	5P	STD	OH3	155	60	82	26		155	75	–	26		–		●	610	46,400
4953		1.5P													–		●	614	46,400
4961		9P													–		●	618	48,900
4962	1 3/8 - 8 UN	5P	STD	OH3	155	60	82	26		155	75	–	26		–		●	622	48,900
4963		1.5P													–		●	621	48,900
4971		9P													–		●	429	46,400
4972	1 3/8 - 12 UNF	5P	STD	OH3	110	39	49	26		110	45	–	26		–		●	431	46,400
4973		1.5P													–		●	434	46,400
5001		9P													–		●	791	61,200
5002	1 1/2 - 6 UNC	5P	STD	OH3	160	60	85	30		160	78	–	30		–		●	794	61,200
5003		1.5P													–		●	809	61,200
5011		9P													–		●	814	64,300
5012	1 1/2 - 8 UN	5P	STD	OH3	160	60	85	30		160	75	–	30		–		●	805	64,300
5013		1.5P													–		●	805	64,300
5021		9P							JIS2					4	–	D	●	572	61,200
5022	1 1/2 - 12 UNF	5P	STD	OH3	115	39	49	30		115	45	–	30		–		●	572	61,200
5023		1.5P													–		●	570	61,200
5061		9P													–		●	1,019	74,600
5062	1 5/8 - 5 UNS	5P	STD	OH4	175	76	93	32		175	85	–	32		–		●	994	74,600
5063		1.5P													–		●	983	74,600
5081		9P													–		●	928	74,600
5082	1 5/8 - 8 UN	5P	STD	OH3	160	60	85	32		160	80	–	32		–		●	940	74,600
5083		1.5P													–		●	930	74,600
5091		9P													–		●	671	74,600
5092	1 5/8 - 12 UN	5P	STD	OH3	115	39	49	32		115	45	–	32		–		●	672	74,600
5093		1.5P													–		●	672	74,600
5121		9P													–		●	1,148	81,300
5122	1 3/4 - 5 UNC	5P	STD	OH4	175	76	93	35		175	85	–	35		–		●	1,168	81,300
5123		1.5P													–		●	1,164	81,300
5131		9P													–		●	1,183	88,200
5132	1 3/4 - 8 UN	5P	STD	OH3	175	67	93	35		175	85	–	35		–		●	1,184	88,200
5133		1.5P													–		●	1,189	88,200
5141		9P													–		●	808	81,300
5142	1 3/4 - 12 UN	5P	STD	OH3	120	39	49	35		120	45	–	35		–		●	808	81,300
5143		1.5P													–		●	811	81,300
5231		9P													–		●	1,702	118,000
5232	2 -4 1/2UNC	5P	STD	OH4	195	79	103	40		195	92	–	40		–		●	1,730	118,000
5233		1.5P													–		●	1,756	118,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size 2 ~ 4 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

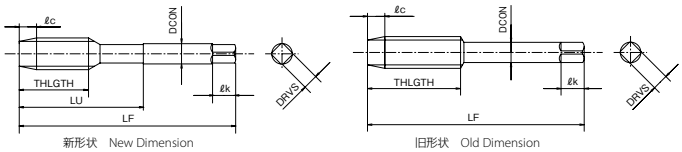
G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

CAD



前ページより FROM 呼び Size 1 1/4 ～ 2

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
5251	2 - 8 UN	9P	STD	OH3	185	67	93	40	JIS2	185	85	—	40	4	—	●		1,695	129,000
5252		5P													—	●		1,670	129,000
5253		1.5P													—	●		1,694	129,000
5261	2 - 12 UN	9P			130	39	49	40		130	45	—	40		—	●		1,161	118,000
5262		5P													—	●		1,166	118,000
5263		1.5P													—	●		1,172	118,000
5291	2 1/4 -4 1/2UNC	9P	STD	OH4	205	79	108	44		205	95	—	44		—	●		2,243	141,000
5292		5P													—	●		2,272	141,000
5293		1.5P													—	●		2,251	141,000
5331	2 1/2 - 4 UNC	9P			225	89	119	48		225	105	—	48		—	●		2,882	195,000
5332		5P													—	●		2,970	195,000
5333		1.5P													—	●		2,950	195,000
5341	2 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	200	76	103	48		200	85	—	48		—	●		2,627	213,000
5342		5P													—	●		2,642	213,000
5343		1.5P													—	●		2,633	213,000
5361	2 3/4 - 8 UN	9P			210	76	103	55		210	90	—	55		—	●		3,481	258,000
5362		5P													—	●		3,501	258,000
5363		1.5P													—	●		3,515	258,000
5371	3 - 4 UNC	9P	STD	OH4	245	89	130	58		245	115	—	58		—	●	D	4,568	282,000
5372		5P													—	●		4,586	282,000
5373		1.5P													—	●		4,607	282,000
5381	3 - 8 UN	9P	STD	OH3	220	76	103	58		220	90	—	58		—	●		4,140	307,000
5382		5P													—	●		4,277	307,000
5383		1.5P													—	●		4,260	307,000
5391	3 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	265	89	140	60		265	120	—	60	6	—	●		6,820	425,000
5392		5P													—	●		6,840	425,000
5393		1.5P													—	●		6,860	425,000
5401	3 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	240	79	106	60		240	95	—	60		—	●		6,140	464,000
5402		5P													—	●		6,060	464,000
5403		1.5P													—	●		6,080	464,000
5421	4 - 4 UNC	9P	STD	OH4	275	89	146	65		275	120	—	65		—	●		9,000	557,000
5422		5P													—	●		8,800	557,000
5423		1.5P													—	●		8,580	557,000
5431	4 - 8 UN	9P	STD	OH3	255	79	106	65		255	115	—	65		—	●		8,460	607,000
5432		5P													—	●		8,000	607,000
5433		1.5P													—	●		8,180	607,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

HSS

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5441			9P						Yes	●	4	1,380
5442	W 1/8 - 40		5P	46	18	—	4		Yes	●	4	1,380
5443			1.5P						Yes	●	4	1,380
5451			9P						Yes	●	7	1,310
5452	W 5/32 - 32		5P	52	20	—	5		Yes	●	7	1,310
5453			1.5P						Yes	●	7	1,310
5461			9P					3	Yes	●	10	1,310
5462	W 3/16 - 24		5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10	1,310
5463			1.5P						Yes	●	10	1,310
5471			9P						Yes	●	13	1,470
5472	W 1/4 - 20		5P	62	24	—	6		Yes	●	13	1,470
5473			1.5P						Yes	●	13	1,470
5481			9P						—	●	17	1,950
5482	W 5/16 - 18		5P	70	30	—	6.1		—	●	17	1,950
5483			1.5P						—	●	17	1,950
5491			9P						—	●	25	2,330
5492	W 3/8 - 16		5P	75	35	—	7		—	●	25	2,330
5493			1.5P						—	●	25	2,330
5501			9P						—	●	34	3,140
5502	W 7/16 - 14		5P	80	38	—	8		—	●	35	3,140
5503			1.5P						—	●	34	3,140
5511		JIS2	9P						—	●	48	3,780
5512	W 1/2 - 12		5P	85	42	—	9		—	●	49	3,780
5513			1.5P						—	●	49	3,780
5521			9P						—	●	66	5,480
5522	W 9/16 - 12		5P	90	42	—	10.5		—	●	67	5,480
5523			1.5P						—	●	67	5,480
5531			9P					4	—	●	86	6,010
5532	W 5/8 - 11		5P	95	45	—	12		—	●	87	6,010
5533			1.5P						—	●	88	6,010
5541			9P						—	●	123	9,050
5542	W 3/4 - 10		5P	105	50	—	14		—	●	124	9,050
5543			1.5P						—	●	124	9,050
5551			9P						—	●	184	14,200
5552	W 7/8 - 9		5P	115	55	—	17		—	●	183	14,200
5553			1.5P						—	●	186	14,200
5561			9P						—	●	273	19,800
5562	W 1 - 8		5P	125	60	—	20		—	●	277	19,800
5563			1.5P						—	●	277	19,800
5571			9P						—	△	366	30,700
5572	W 1 1/8 - 7		5P	135	65	—	22		—	△	363	30,700
5573			1.5P						—	△	375	30,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5581			9P						—	△	484	37,800
5582	W 1 1/4 - 7		5P	145	70	—	24		—	△	484	37,800
5583			1.5P						—	△	484	37,800
5591			9P						—	△	596	46,400
5592	W 1 3/8 - 6		5P	155	75	—	26		—	△	596	46,400
5593			1.5P						—	△	597	46,400
5601			9P						—	△	776	61,200
5602	W 1 1/2 - 6		5P	160	78	—	30		—	△	777	61,200
5603			1.5P						—	△	779	61,200
5611			9P						—	△	980	67,400
5612	W 1 5/8 - 5		5P	170	82	—	32		—	△	951	67,400
5613			1.5P						—	△	974	67,400
5621			9P						—	△	1,165	83,400
5622	W 1 3/4 - 5		5P	175	85	—	35		—	△	1,167	83,400
5623			1.5P						—	△	1,157	83,400
5631			9P						—	△	1,403	96,600
5632	W 1 7/8 - 4 1/2		5P	185	90	—	38		—	△	1,397	96,600
5633			1.5P						—	△	1,420	96,600
5641			9P						—	△	1,700	121,000
5642	W 2 - 4 1/2		5P	195	92	—	40		—	△	1,726	121,000
5643			1.5P						—	△	1,719	121,000
5651		JIS2	9P					4	—	△	2,134	141,000
5652	W 2 1/8 - 4		5P	210	100	—	44		—	△	2,165	141,000
5653			1.5P						—	△	2,142	141,000
5661			9P						—	△	2,326	137,000
5662	W 2 1/4 - 4		5P	210	100	—	44		—	△	2,308	137,000
5663			1.5P						—	△	2,277	137,000
5671			9P						—	△	2,696	178,000
5672	W 2 3/8 - 4		5P	225	105	—	46		—	△	2,607	178,000
5673			1.5P						—	△	2,657	178,000
5681			9P						—	△	2,908	191,000
5682	W 2 1/2 - 4		5P	225	105	—	48		—	△	2,925	191,000
5683			1.5P						—	△	2,933	191,000
5691			9P						—	△	3,867	235,000
5692	W 2 3/4 - 3 1/2		5P	235	110	—	55		—	△	3,772	235,000
5693			1.5P						—	△	3,894	235,000
5701			9P						—	△	4,442	262,000
5702	W 2 7/8 - 3 1/2		5P	250	115	—	56		—	△	4,489	262,000
5703			1.5P						—	△	4,437	262,000
5711			9P						—	△	4,967	278,000
5712	W 3 - 3 1/2		5P	250	115	—	58		—	△	4,712	278,000
5713			1.5P						—	△	4,635	278,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

ねじの種類：SM

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8602	SM 3/32 - 56	STD	OH1	5P	42	15	—	3	3	Yes	D	●	3	2,300
8603				1.5P						Yes		●	3	2,300
8612	SM 1/8 - 40			5P	46	18	—	4		Yes		●	4	1,540
8613				1.5P						Yes		●	4	1,540
8622	SM 1/8 - 44			5P	46	18	—	4		Yes		●	4	1,790
8623				1.5P						Yes		●	6	1,790
8632	SM 9/64 - 40			5P	48	18	—	4		Yes		●	6	1,540
8633				1.5P						Yes		●	5	1,540
8642	SM 11/64 - 40		OH2	5P	55	20	—	5		Yes		●	9	1,540
8643				1.5P						Yes		●	8	1,540
8652	SM 3/16 - 24			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	11	1,540
8653				1.5P						Yes		●	10	1,540
8662	SM 3/16 - 28			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	10	1,540
8663				1.5P						Yes		●	10	1,540
8672	SM 3/16 - 32			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	10	1,790
8673				1.5P						Yes		●	10	1,790
8682	SM 7/32 - 32			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	11	2,080
8683				1.5P						Yes		●	11	2,080
8692	SM 15/64 - 28			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,540
8693				1.5P						Yes		●	12	1,540
8702	SM 1/4 - 24			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,540
8703				1.5P						Yes		●	12	1,540
8712	SM 1/4 - 28			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,540
8713				1.5P						Yes		●	14	1,540
8722	SM 1/4 - 40			5P	62	24	—	6		Yes		●	13	2,080
8723				1.5P						Yes		●	13	2,080

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732	SM 9/32 - 20	STD	OH2	5P	65	26	—	6.5	4	—	D	●	18	2,560
8733				1.5P						—		●	15	2,560
8742	SM 9/32 - 28			5P	65	26	—	6.5		—		●	16	2,560
8743				1.5P						—		●	16	2,560
8752	SM 5/16 - 18			5P	70	30	—	6.1		—		●	16	2,080
8753				1.5P						—		●	16	2,080
8762	SM 5/16 - 24			5P	70	30	—	6.1		—		●	17	2,080
8763				1.5P						—		●	18	2,080
8772	SM 5/16 - 28			5P	70	30	—	6.1		—		●	17	2,560
8773				1.5P						—		●	19	2,560
8782	SM 11/32 - 28			5P	70	30	—	7		—		●	23	3,050
8783				1.5P						—		●	20	3,050
8792	SM 3/8 - 18			5P	75	35	—	7		—		●	25	2,560
8793				1.5P						—		●	24	2,560
8802	SM 3/8 - 28			5P	70	30	—	7		—		●	23	3,050
8803				1.5P						—		●	24	3,050
8812	SM 7/16 - 16			5P	80	38	—	8		—		●	34	3,500
8813				1.5P						—		●	34	3,500
8822	SM 7/16 - 28			5P	70	30	—	8		—		●	32	4,530
8823				1.5P						—		●	32	4,530
8832	SM 1/2 - 12		OH3	5P	85	42	—	9		—		●	48	4,010
8833				1.5P						—		●	52	4,010
8842	SM 1/2 - 20		OH2	5P	85	42	—	9		—		●	48	4,010
8843				1.5P						—		●	45	4,010
8852	SM 1/2 - 28			5P	70	30	—	9		—		●	40	5,080
8853				1.5P						—		●	38	5,080

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

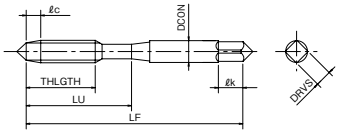
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

CAD



新形状 New Dimension　　旧形状 Old Dimension

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
5881		9P													Yes		▲	3	3,710
5882	M 1.4× 0.3 -L	5P			34	7	—	3		34	11	11.5	3		Yes		●	3	3,710
5883		1.5P													Yes		●	3	3,710
6011		9P													Yes		▲	3	3,710
6012	M 1.7× 0.35 -L	5P			36	8	—	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	3,710
6013		1.5P													Yes		●	3	3,710
6041		9P													Yes		▲	3	2,670
6042	M 2 × 0.4 -L	5P			40	8	—	3		40	15	16	3		Yes		●	3	2,670
6043		1.5P													Yes		●	3	2,670
6061		9P													Yes		▲	3	4,220
6062	M 2 × 0.25 -L	5P			40	8	—	3		40	8	9	3		Yes		●	3	4,220
6063		1.5P													Yes		●	3	4,220
6091		9P													Yes		▲	3	2,490
6092	M 2.3× 0.4 -L	5P			42	9.5	—	3		42	15	20	3		Yes		●	3	2,490
6093		1.5P													Yes		●	3	2,490
6111		9P													Yes		▲	3	3,960
6112	M 2.3× 0.25 -L	5P	STD	OH1	42	8	—	3		42	8	9	3		Yes		●	3	3,960
6113		1.5P													Yes		●	3	3,960
6141		9P													Yes		▲	3	1,900
6142	M 2.6× 0.45 -L	5P			44	9.5	—	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,900
6143		1.5P													Yes		●	3	1,900
6161		9P													Yes		▲	5	1,500
6162	M 3 × 0.6 -L	5P			46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	Yes	D	●	4	1,500
6163		1.5P													Yes		●	4	1,500
6171		9P													Yes		▲	4	1,500
6172	M 3 × 0.5 -L	5P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes		●	5	1,500
6173		1.5P													Yes		●	4	1,500
6181		9P													Yes		▲	5	2,410
6182	M 3 × 0.35 -L	5P			46	10	19	4		46	10	12	4		Yes		●	4	2,410
6183		1.5P													Yes		●	4	2,410
6191		9P													Yes		▲	5	1,640
6192	M 3.5× 0.6 -L	5P			48	13	20	4		48	18	23	4		Yes		●	5	1,640
6193		1.5P													Yes		●	5	1,640
6211		9P													Yes		▲	6	1,450
6212	M 4 × 0.75 -L	5P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	7	1,450
6213		1.5P	STD	OH2											Yes		●	7	1,450
6231		9P													Yes		▲	8	1,450
6232	M 4 × 0.7 -L	5P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	8	1,450
6233		1.5P													Yes		●	8	1,450
6241		9P													Yes		▲	7	2,140
6242	M 4 × 0.5 -L	5P	STD	OH1	52	13	21	5		52	15	17	5		Yes		●	8	2,140
6243		1.5P													Yes		●	7	2,140
6251		9P													Yes		▲	8	1,780
6252	M 4.5× 0.75 -L	5P	STD	OH2	55	13	21	5		55	20	25	5		Yes		●	8	1,780
6253		1.5P													Yes		●	8	1,780

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M5 ～ M10 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

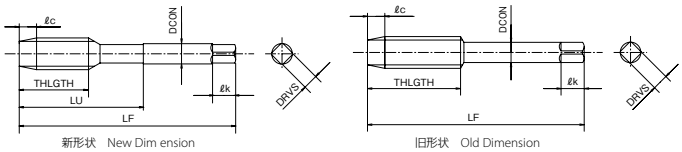
G-LIST No. | TH1062

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M4.5

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
6271	M 5 × 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	3	Yes		▲	10	1,480
6272		5P													Yes		●	10	1,480
6273		1.5P													Yes		●	10	1,480
6281	M 5 × 0.8 -L	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		▲	10	1,480
6282		5P													Yes		●	10	1,480
6283		1.5P													Yes		●	10	1,480
6291	M 5 × 0.75 -L	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		▲	10	2,330
6292		5P													Yes		●	10	2,330
6293		1.5P													Yes		●	10	2,330
6301	M 5 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		Yes		▲	10	2,330
6302		5P													Yes		●	10	2,330
6303		1.5P													Yes		●	10	2,330
6321	M 5.5× 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes		▲	10	2,230
6322		5P													Yes		●	10	2,230
6323		1.5P													Yes		●	10	2,230
6351	M 6 × 1 -L	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		▲	12	1,760
6352		5P													Yes		●	12	1,760
6353		1.5P													Yes		●	12	1,760
6361	M 6 × 0.75 -L	9P			62	19	29	6		62	20	20	6		Yes		▲	12	2,260
6362		5P													Yes		●	12	2,260
6363		1.5P													Yes		●	12	2,260
6371	M 6 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	62	15	29	6		55	15	15	6		Yes		▲	12	2,490
6372		5P													Yes		●	12	2,490
6373		1.5P													Yes		●	12	2,490
6381	M 7 × 1 -L	9P	STD	OH2	65	19	33	6.2		65	26	–	6.2	4	–	D	▲	15	2,090
6382		5P													–		●	15	2,090
6383		1.5P													–		●	15	2,090
6411	M 8 × 1.25 -L	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–		▲	17	2,270
6412		5P													–		●	18	2,270
6413		1.5P													–		●	18	2,270
6421	M 8 × 1 -L	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–		▲	17	2,820
6422		5P													–		●	18	2,820
6423		1.5P													–		●	17	2,820
6431	M 8 × 0.75 -L	9P			70	20	35	6.2		62	20	–	6.2		–		▲	17	3,280
6432		5P													–		●	18	3,280
6433		1.5P													–		●	17	3,280
6441	M 8 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	70	15	30	6.2		55	15	–	6.2		–		▲	17	3,800
6442		5P													–		●	17	3,800
6443		1.5P													–		●	17	3,800
6451	M 9 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	72	22	38	7		72	30	–	7		–		▲	22	2,820
6452		5P													–		●	22	2,820
6453		1.5P													–		●	22	2,820
6461	M 9 × 1 -L	9P			72	22	38	7		70	30	–	7		–		▲	23	3,710
6462		5P													–		●	23	3,710
6463		1.5P													–		●	23	3,710
6481	M 10 × 1.5 -L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		▲	25	2,820
6482		5P													–		●	26	2,820
6483		1.5P													–		●	26	2,820
6491	M 10 × 1.25 -L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		▲	26	2,820
6492		5P													–		●	26	2,820
6493		1.5P													–		●	26	2,820
6501	M 10 × 1 -L	9P			75	24	41	7		70	30	–	7		–		▲	25	3,710
6502		5P													–		●	26	3,710
6503		1.5P													–		●	25	3,710
6511	M 10 × 0.75 -L	9P			75	20	37	7		62	20	–	7		–		▲	22	4,350
6512		5P													–		●	26	4,350
6513		1.5P													–		●	22	4,350

次ページへ
呼び Size M11 ～ M16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M5 ~ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
6531		9P													–		▲	33	4,220
6532	M 11 × 1.5 -L	5P			80	25	48	8		80	38	–	8		–		●	35	4,220
6533		1.5P													–		●	34	4,220
6581		9P													–		▲	40	4,070
6582	M 12 × 1.75 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	40	4,070
6583		1.5P													–		●	40	4,070
6591		9P													–		▲	40	4,070
6592	M 12 × 1.5 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6593		1.5P													–		●	40	4,070
6601		9P													–		▲	40	4,070
6602	M 12 × 1.25 -L	5P			82	29	48	8.5		80	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6603		1.5P													–		●	41	4,070
6611		9P													–		▲	40	5,050
6612	M 12 × 1 -L	5P			82	29	48	8.5		70	30	–	8.5		–		●	41	5,050
6613		1.5P													–		●	40	5,050
6641		9P													–		▲	54	8,020
6642	M 13 × 1.75 -L	5P			88	29	48	9.5		88	42	–	9.5		–		●	54	8,020
6643		1.5P													–		●	56	8,020
6651		9P													–		▲	56	8,020
6652	M 13 × 1.5 -L	5P			88	29	48	9.5		85	42	–	9.5		–		●	55	8,020
6653		1.5P													–		●	51	8,020
6701		9P													–		▲	67	5,700
6702	M 14 × 2 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6703		1.5P													–		●	64	5,700
6711		9P													–		▲	65	5,700
6712	M 14 × 1.5 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6713		1.5P													–		●	67	5,700
6721		9P													–		▲	65	6,930
6722	M 14 × 1.25 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	66	6,930
6723		1.5P													–		●	65	6,930
6731		9P													–		▲	66	7,070
6732	M 14 × 1 -L	5P			88	30	48	10.5		70	30	–	10.5		–		●	67	7,070
6733		1.5P													–		●	66	7,070
6761		9P													–		▲	73	9,840
6762	M 15 × 2 -L	5P			95	30	48	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6763		1.5P													–		●	74	9,840
6771		9P													–		▲	73	9,840
6772	M 15 × 1.5 -L	5P			95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6773		1.5P													–		●	70	9,840
6791		9P													–		▲	73	10,500
6792	M 15 × 1 -L	5P			95	30	50	10.5		70	30	–	10.5		–		●	73	10,500
6793		1.5P													–		●	73	10,500
6811		9P													–		▲	91	7,350
6812	M 16 × 2 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	92	7,350
6813		1.5P													–		●	94	7,350
6821		9P													–		▲	92	7,350
6822	M 16 × 1.5 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	94	7,350
6823		1.5P													–		●	94	7,350

6531		9P													–		▲	33	4,220
6532	M 11 × 1.5 -L	5P			80	25	48	8		80	38	–	8		–		●	35	4,220
6533		1.5P													–		●	34	4,220
6581		9P													–		▲	40	4,070
6582	M 12 × 1.75 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	40	4,070
6583		1.5P													–		●	40	4,070
6591		9P													–		▲	40	4,070
6592	M 12 × 1.5 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6593		1.5P													–		●	40	4,070
6601		9P													–		▲	40	4,070
6602	M 12 × 1.25 -L	5P			82	29	48	8.5		80	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6603		1.5P													–		●	41	4,070
6611		9P													–		▲	40	5,050
6612	M 12 × 1 -L	5P			82	29	48	8.5		70	30	–	8.5		–		●	41	5,050
6613		1.5P													–		●	40	5,050
6641		9P													–		▲	54	8,020
6642	M 13 × 1.75 -L	5P			88	29	48	9.5		88	42	–	9.5		–		●	54	8,020
6643		1.5P													–		●	56	8,020
6651		9P													–		▲	56	8,020
6652	M 13 × 1.5 -L	5P			88	29	48	9.5		85	42	–	9.5		–		●	55	8,020
6653		1.5P													–		●	51	8,020
6701		9P													–		▲	67	5,700
6702	M 14 × 2 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6703		1.5P													–		●	64	5,700
6711		9P													–		▲	65	5,700
6712	M 14 × 1.5 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6713		1.5P													–		●	67	5,700
6721		9P													–		▲	65	6,930
6722	M 14 × 1.25 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	66	6,930
6723		1.5P													–		●	65	6,930
6731		9P													–		▲	66	7,070
6732	M 14 × 1 -L	5P			88	30	48	10.5		70	30	–	10.5		–		●	67	7,070
6733		1.5P													–		●	66	7,070
6761		9P													–		▲	73	9,840
6762	M 15 × 2 -L	5P			95	30	48	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6763		1.5P													–		●	74	9,840
6771		9P													–		▲	73	9,840
6772	M 15 × 1.5 -L	5P			95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6773		1.5P													–		●	70	9,840
6791		9P													–		▲	73	10,500
6792	M 15 × 1 -L	5P			95	30	50	10.5		70	30	–	10.5		–		●	73	10,500
6793		1.5P													–		●	73	10,500
6811		9P													–		▲	91	7,350
6812	M 16 × 2 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	92	7,350
6813		1.5P													–		●	94	7,350
6821		9P													–		▲	92	7,350
6822	M 16 × 1.5 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	94	7,350
6823		1.5P													–		●	94	7,350

6531		9P													–		▲	33	4,220
6532	M 11 × 1.5 -L	5P			80	25	48	8		80	38	–	8		–		●	35	4,220
6533		1.5P													–		●	34	4,220
6581		9P													–		▲	40	4,070
6582	M 12 × 1.75 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	40	4,070
6583		1.5P													–		●	40	4,070
6591		9P													–		▲	40	4,070
6592	M 12 × 1.5 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6593		1.5P													–		●	40	4,070
6601		9P													–		▲	40	4,070
6602	M 12 × 1.25 -L	5P			82	29	48	8.5		80	38	–	8.5		–		●	41	4,070
6603		1.5P													–		●	41	4,070
6611		9P													–		▲	40	5,050
6612	M 12 × 1 -L	5P			82	29	48	8.5		70	30	–	8.5		–		●	41	5,050
6613		1.5P													–		●	40	5,050
6641		9P													–		▲	54	8,020
6642	M 13 × 1.75 -L	5P			88	29	48	9.5		88	42	–	9.5		–		●	54	8,020
6643		1.5P													–		●	56	8,020
6651		9P													–		▲	56	8,020
6652	M 13 × 1.5 -L	5P			88	29	48	9.5		85	42	–	9.5		–		●	55	8,020
6653		1.5P													–		●	51	8,020
6701		9P													–		▲	67	5,700
6702	M 14 × 2 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6703		1.5P													–		●	64	5,700
6711		9P													–		▲	65	5,700
6712	M 14 × 1.5 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	67	5,700
6713		1.5P													–		●	67	5,700
6721		9P													–		▲	65	6,930
6722	M 14 × 1.25 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–		●	66	6,930
6723		1.5P													–		●	65	6,930
6731		9P													–		▲	66	7,070
6732	M 14 × 1 -L	5P			88	30	48	10.5		70	30	–	10.5		–		●	67	7,070
6733		1.5P													–		●	66	7,070
6761		9P													–		▲	73	9,840
6762	M 15 × 2 -L	5P			95	30	48	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6763		1.5P													–		●	74	9,840
6771		9P													–		▲	73	9,840
6772	M 15 × 1.5 -L	5P			95	30	52	10.5		90	42	–	10.5		–		●	72	9,840
6773		1.5P													–		●	70	9,840
6791		9P													–		▲	73	10,500
6792	M 15 × 1 -L	5P			95	30	50	10.5		70	30	–	10.5		–		●	73	10,500
6793		1.5P													–		●	73	10,500
6811		9P													–		▲	91	7,350
6812	M 16 × 2 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	92	7,350
6813		1.5P													–		●	94	7,350
6821		9P													–		▲	92	7,350
6822	M 16 × 1.5 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	94	7,350
6823		1.5P													–		●	94	7,350

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M16 ~ M22 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

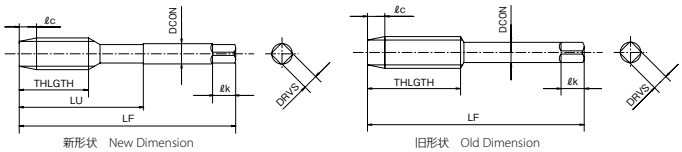
G-LIST No. | TH1062

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M11 ~ M16

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
6831	M 16 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	–	12.5	4	–	D	▲	86	11,300
6832		5P													–		●	92	11,300
6833		1.5P													–		●	92	11,300
6841	M 16 × 1 -L	9P			95	30	50	12.5		75	30	–	12.5		–		▲	94	9,150
6842		5P													–		●	94	9,150
6843		1.5P													–		●	94	9,150
6881	M 17 × 2 -L	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	110	12,400
6882		5P													–		●	97	12,400
6883		1.5P													–		●	94	12,400
6891	M 17 × 1.5 -L	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	98	12,400
6892		5P													–		●	99	12,400
6893		1.5P													–		●	100	12,400
6901	M 17 × 1 -L	9P			95	30	50	13		80	30	–	13		–		▲	95	14,800
6902		5P													–		●	95	14,800
6903		1.5P													–		●	95	14,800
6931	M 18 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	–	14		–		▲	111	10,300
6932		5P													–		●	111	10,300
6933		1.5P													–		●	113	10,300
6941	M 18 × 2 -L	9P			100	37	55	14		95	45	–	14		–		▲	113	12,800
6942		5P													–		●	113	12,800
6943		1.5P													–		●	113	12,800
6951	M 18 × 1.5 -L	9P			100	37	55	14		95	45	–	14		–		▲	106	10,300
6952		5P													–		●	115	10,300
6953		1.5P													–		●	113	10,300
6961	M 18 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	100	37	55	14		95	45	–	14		–		▲	99	15,900
6962		5P													–		●	115	15,900
6963		1.5P													–		●	115	15,900
6971	M 18 × 1 -L	9P			95	30	50	14		80	30	–	14		–		▲	108	15,900
6972		5P													–		●	108	15,900
6973		1.5P													–		●	108	15,900
7001	M 19 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	–	14		–		▲	119	17,000
7002		5P													–		●	121	17,000
7003		1.5P													–		●	121	17,000
7011	M 19 × 2 -L	9P			100	37	55	14		95	45	–	14		–		▲	110	18,400
7012		5P													–		●	124	18,400
7013		1.5P													–		●	124	18,400
7031	M 19 × 1.5 -L	9P			105	37	58	14		95	45	–	14		–		▲	122	17,000
7032		5P													–		●	123	17,000
7033		1.5P													–		●	124	17,000
7041	M 20 × 2.5 -L	9P			105	37	58	15		105	50	–	15		–		▲	136	13,100
7042		5P													–		●	138	13,100
7043		1.5P													–		●	139	13,100
7071	M 20 × 2 -L	9P			105	37	58	15		95	45	–	15		–		▲	137	16,500
7072		5P													–		●	140	16,500
7073		1.5P													–		●	140	16,500
7081	M 20 × 1.5 -L	9P			105	37	58	15		95	45	–	15		–		▲	140	13,100
7082		5P													–		●	142	13,100
7083		1.5P													–		●	142	13,100
7101	M 20 × 1 -L	9P	STD	OH2	95	30	51	15		80	30	–	15		–		▲	126	18,200
7102		5P													–		●	128	18,200
7103		1.5P													–		●	127	18,200
7161	M 22 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	115	38	63	17		115	55	–	17		–		▲	184	17,000
7162		5P													–		●	185	17,000
7163		1.5P													–		●	186	17,000
7171	M 22 × 2 -L	9P			115	38	63	17		95	45	–	17		–		▲	152	21,500
7172		5P													–		●	188	21,500
7173		1.5P													–		●	186	21,500

次ページへ
呼び Size M22 ~ M36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M16 ~ M22

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7181		9P													—		▲	187	17,000
7182	M 22 × 1.5 -L	5P	STD	OH3	115	38	63	17		95	45	—	17		—		●	188	17,000
7183		1.5P													—		●	189	17,000
7191		9P													—		▲	165	23,000
7192	M 22 × 1 -L	5P	STD	OH2	95	30	45	17		85	30	—	17		—		●	159	23,000
7193		1.5P													—		●	159	23,000
7251		9P													—		▲	241	21,400
7252	M 24 × 3 -L	5P			120	45	66	19		120	58	—	19		—		●	236	21,400
7253		1.5P													—		●	237	21,400
7261		9P													—		▲	244	27,400
7262	M 24 × 2 -L	5P			120	45	66	19		95	45	—	19		—		●	247	27,400
7263		1.5P													—		●	240	27,400
7271		9P													—		▲	240	21,400
7272	M 24 × 1.5 -L	5P			120	45	66	19		95	45	—	19		—		●	242	21,400
7273		1.5P													—		●	244	21,400
7311		9P													—		▲	202	26,200
7312	M 25 × 1.5 -L	5P			130	45	71	19		95	45	—	19		—		●	280	26,200
7313		1.5P													—		●	277	26,200
7341		9P													—		▲	300	27,800
7342	M 26 × 1.5 -L	5P			130	45	71	20		95	45	—	20		—		●	298	27,800
7343		1.5P													—		●	299	27,800
7371		9P													—		▲	306	29,500
7372	M 27 × 3 -L	5P			130	45	71	20		130	62	—	20		—		●	307	29,500
7373		1.5P													—		●	315	29,500
7381		9P													—		▲	233	33,200
7382	M 27 × 2 -L	5P			130	45	71	20	JIS2	95	45	—	20	4	—	D	●	312	33,200
7383		1.5P													—		●	313	33,200
7391		9P													—		▲	236	29,500
7392	M 27 × 1.5 -L	5P	STD	OH3	130	45	71	20		95	45	—	20		—		●	216	29,500
7393		1.5P													—		●	314	29,500
7421		9P													—		▲	260	34,100
7422	M 28 × 1.5 -L	5P			130	45	60	21		105	45	—	21		—		●	354	34,100
7423		1.5P													—		●	355	34,100
7451		9P													—		▲	400	38,000
7452	M 30 × 3.5 -L	5P			135	51	74	23		135	65	—	23		—		●	400	38,000
7453		1.5P													—		●	408	38,000
7471		9P													—		▲	406	43,500
7472	M 30 × 2 -L	5P			135	45	74	23		105	45	—	23		—		●	409	43,500
7473		1.5P													—		●	411	43,500
7481		9P													—		▲	408	38,000
7482	M 30 × 1.5 -L	5P			130	45	60	23		105	45	—	23		—		●	409	38,000
7483		1.5P													—		●	409	38,000
7511		9P													—		▲	354	45,300
7512	M 32 × 1.5 -L	5P			105	37	47	24		105	45	—	24		—		●	358	45,300
7513		1.5P													—		●	354	45,300
7541		9P													—		▲	512	43,300
7542	M 33 × 3.5 -L	5P			145	51	76	25		145	70	—	25		—		●	510	43,300
7543		1.5P													—		●	521	43,300
7571		9P													—		▲	683	50,500
7572	M 36 × 4 -L	5P			155	57	77	28		155	75	—	28		—		●	681	50,500
7573		1.5P													—		●	688	50,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

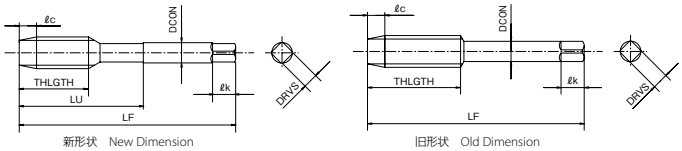
G-LIST No. | TH1062

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

CAD



ねじの種類：U(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14211	1/4- 20UNC - L	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	D	△	13	2,090
14212		5P													Yes		△	13	2,090
14213		1.5P													Yes		△	13	2,090
14221	1/4- 28UNF - L	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		△	13	2,090
14222		5P													Yes		△	13	2,090
14223		1.5P													Yes		△	13	2,090
14251	5/16- 18UNC - L	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1	4	–		△	17	2,740
14252		5P													–		△	17	2,740
14253		1.5P													–		△	17	2,740
14261	5/16- 24UNF - L	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1		–		△	17	2,740
14262		5P													–		△	18	2,740
14263		1.5P													–		△	17	2,740
14281	3/8- 16UNC - L	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–		△	24	3,410
14282		5P													–		△	25	3,410
14283		1.5P													–		△	25	3,410
14301	3/8- 24UNF - L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		△	24	3,410
14302		5P													–		△	25	3,410
14303		1.5P													–		△	25	3,410
14341	1/2- 13UNC - L	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		△	49	5,460
14342		5P													–		△	48	5,460
14343		1.5P													–		△	47	5,460
14361	1/2- 20UNF - L	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		△	50	5,460
14362		5P													–		△	49	5,460
14363		1.5P													–		△	49	5,460
14391	5/8- 11UNC - L	9P	STD	OH3	95	37	52	12		95	45	–	12		–		△	84	8,600
14392		5P													–		△	86	8,600
14393		1.5P													–		△	87	8,600
14401	5/8- 18UNF - L	9P	STD	OH2	95	37	52	12		95	45	–	12		–		△	87	8,600
14402		5P													–		△	88	8,600
14403		1.5P													–		△	90	8,600
14421	3/4- 10UNC - L	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	–	14		–		△	119	13,000
14422		5P													–		△	122	13,000
14423		1.5P													–		△	123	13,000
14431	3/4- 16UNF - L	9P	STD	OH2	95	32	52	14		95	45	–	14		–		△	111	13,000
14432		5P													–		△	114	13,000
14433		1.5P													–		△	114	13,000
14451	7/8- 9UNC - L	9P	STD	OH3	115	45	63	17		115	55	–	17		–		△	174	20,100
14452		5P													–		△	189	20,100
14453		1.5P													–		△	185	20,100
14471	7/8- 14UNF - L	9P	STD	OH2	105	37	47	17		95	45	–	17		–		△	179	20,100
14472		5P													–		△	178	20,100
14473		1.5P													–		△	177	20,100

次ページへ
呼び Size 1 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size 1/4 ~ 7/8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14501	1 - 8UNC - L	9P	STD	OH3	125	45	68	20	JIS2	125	60	—	20	4	—	D	△	271	27,800
14502		5P													—		△	280	27,800
14503		1.5P													—		△	276	27,800
14521	1 - 12UNF - L	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	—	20		—		△	233	27,800
14522		5P													—		△	234	27,800
14523		1.5P													—		△	205	27,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1062

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

ねじの種類：W(L)

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7741	W 1/8 - 40 - L	JIS2	9P	46	18	—	4	3	Yes	△	D	4	1,970
7742			5P						Yes	△		4	1,970
7743			1.5P						Yes	△		4	1,970
7761	W 3/16 - 24 - L		9P	60	22	—	5.5		Yes	△		10	1,970
7762			5P						Yes	△		10	1,970
7763			1.5P						Yes	△		10	1,970
7771	W 1/4 - 20 - L		9P	62	24	—	6		Yes	△		12	2,010
7772			5P						Yes	△		12	2,010
7773			1.5P						Yes	△		12	2,010
7781	W 5/16 - 18 - L		9P	70	30	—	6.1		—	△		16	2,620
7782			5P						—	△		16	2,620
7783			1.5P						—	△		17	2,620
7791	W 3/8 - 16 - L		9P	75	35	—	7		—	△		24	3,280
7792			5P						—	△		24	3,280
7793			1.5P						—	△		25	3,280
7801	W 7/16 - 14 - L		9P	80	38	—	8	4	—	△		34	4,350
7802			5P						—	△		34	4,350
7803			1.5P						—	△		36	4,350
7811	W 1/2 - 12 - L		9P	85	42	—	9		—	△		48	5,190
7812			5P						—	△		48	5,190
7813			1.5P						—	△		48	5,190
7821	W 9/16 - 12 - L		9P	90	42	—	10.5		—	△		65	7,480
7822			5P						—	△		66	7,480
7823			1.5P						—	△		63	7,480

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7831	W 5/8 - 11 - L	JIS2	9P	95	45	—	12	4	—	△	D	85	8,210
7832			5P						—	△		86	8,210
7833			1.5P						—	△		85	8,210
7841	W 3/4 - 10 - L		9P	105	50	—	14		—	△		120	12,300
7842			5P						—	△		122	12,300
7843			1.5P						—	△		121	12,300
7851	W 7/8 - 9 - L		9P	115	55	—	17		—	△		179	19,100
7852			5P						—	△		188	19,100
7853			1.5P						—	△		173	19,100
7861	W1 - 8 - L		9P	125	60	—	20		—	△		276	26,400
7862			5P						—	△		279	26,400
7863			1.5P						—	△		279	26,400
7871	W1 1/8 - 7 - L		9P	135	65	—	22		—	△		367	39,900
7872			5P						—	△		372	39,900
7873			1.5P						—	△		364	39,900
7881	W1 1/4 - 7 - L		9P	145	70	—	24		—	△		456	48,900
7882			5P						—	△		487	48,900
7883			1.5P						—	△		480	48,900
7891	W1 3/8 - 6 - L		9P	155	75	—	26		—	△		565	60,100
7892			5P						—	△		575	60,100
7893			1.5P						—	△		587	60,100
7901	W1 1/2 - 6 - L		9P	160	78	—	30		—	△		734	80,000
7902			5P						—	△		796	80,000
7903			1.5P						—	△		796	80,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○					

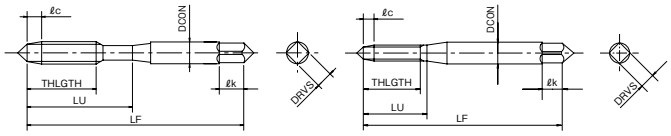
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

一般用4溝
GENERAL APPLICATION (4 FLUTES)

HT-4F

HSS



新形状　New Dimension　　旧形状　Old Dimension

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22711	M 4 × 0.7	5P	STD	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	4	Yes	D	▲	8	1,380
22712		1.5P													Yes		▲	7	1,380
22717	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		▲	10	1,430
22718		1.5P													Yes		▲	10	1,430
22721	M 6 × 1	5P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		▲	12	1,500
22722		1.5P													Yes		▲	12	1,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by HT(p.701).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-4F															○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

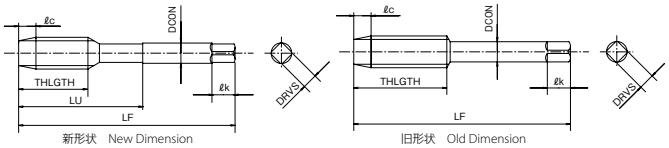
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1009

一般用3溝
GENERAL APPLICATION (3 FLUTES)

HT-3F



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22727	M 8 × 1.25	5P	STD	OH2	70	22	6.2	JIS2	70	30	6.2	3	—	D	▲	18	2,180
22728		1.5P											—		▲	18	2,180
22733	M 10 × 1.5	5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	27	2,780
22734		1.5P											—		▲	27	2,780
22737	M 10 × 1.25	5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	27	2,780
22738		1.5P											—		▲	27	2,780
22743	M 12 × 1.75	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41	3,800
22744		1.5P											—		▲	40	3,800
22749	M 12 × 1.5	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41	3,800
22750		1.5P											—		▲	41	3,800
22753	M 12 × 1.25	5P			82	29	8.5		80	38	8.5		—		▲	41	3,800
22754		1.5P											—		▲	34	3,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by HT(p.701).

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-3F													○					○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

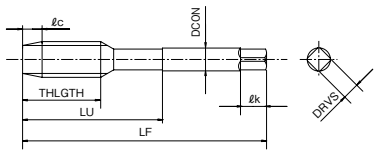
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1005

オーバサイズ用
OVERSIZED

EX-OST

ハンドタップ(HT) よりオーバサイズの為、縮小しやすい被削材において長寿命でJIS2級めねじが加工できます。
This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.



CAD

HSSE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9150	M 3 ×0.5	STD+2	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,140
9151		STD+2		1.5P						Yes		●	4	1,140
9153		STD+3	OH4	5P						Yes	D	●	4	1,350
9154		STD+3		1.5P						Yes		●	4	1,350
9170	M 4 ×0.7	STD+1	OH3	5P	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,090
9171		STD+1		1.5P						Yes		●	7	1,090
9173		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	8	1,290
9174		STD+2		1.5P						Yes		●	8	1,290
9190	M 5 ×0.8	STD+1	OH3	5P	60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,120
9191		STD+1		1.5P						Yes		●	10	1,120
9193		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	10	1,320
9194		STD+2		1.5P						Yes		●	11	1,320
9200	M 6 ×1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,190
9201		STD+1		1.5P						Yes		●	12	1,190
9203		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	12	1,420
9204		STD+2		1.5P						Yes		●	12	1,420
9210	M 8 ×1.25	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2	4	—	B	●	17	1,740
9211		STD+1		1.5P						—		●	17	1,740
9213		STD+2	OH4	5P						—	D	●	18	2,030
9214		STD+2		1.5P						—		●	18	2,030
9220	M 8 ×1	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2		—		●	17	2,990
9221		STD+1		1.5P						—		●	18	2,990
9433	M10×1.5	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7		—	B	●	25	2,230
9434		STD+2		1.5P						—		●	25	2,230
9436		STD+3	OH5	5P						—	D	●	25	2,580
9437		STD+3		1.5P						—		●	25	2,580
9443	M10×1.25	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7		—	B	●	25	2,230
9444		STD+2		1.5P						—		●	25	2,230
9446		STD+3	OH5	5P						—	D	●	25	2,580
9447		STD+3		1.5P						—		●	25	2,580
9450	M10×1	STD+1	OH3	5P	75	24	41	7		—		●	26	3,800
9451		STD+1		1.5P						—		●	26	3,800
9463	M12×1.75	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,050
9464		STD+2		1.5P						—		●	40	3,050
9466		STD+3	OH5	5P						—	D	●	40	3,550
9467		STD+3		1.5P						—		●	40	3,550
9473	M12×1.5	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
9474		STD+2		1.5P						—		●	40	3,370
9476		STD+3	OH5	5P						—		●	40	3,550

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9477	M12×1.5	STD+3	OH5	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	D	●	40	3,550
9483	M12×1.25	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
9484		STD+2		1.5P						—		●	40	3,370
9486		STD+3	OH5	5P						—		●	40	3,550
9487		STD+3		1.5P						—		●	40	3,550
9490	M12×1	STD+1	OH3	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	5,190
9491		STD+1		1.5P						—		●	41	5,190
9503	M14×2	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		●	64	4,690
9504		STD+2		1.5P						—		●	65	4,690
9506		STD+3	OH5	5P						—		●	65	4,980
9507		STD+3		1.5P						—		●	65	4,980
9513	M14×1.5	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		●	64	4,690
9514		STD+2		1.5P						—		●	65	4,690
9516		STD+3	OH5	5P						—		●	65	4,980
9517		STD+3		1.5P						—		●	66	4,980
9543	M16×2	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5		—		●	91	6,300
9544		STD+2		1.5P						—		●	92	6,300
9546		STD+3	OH5	5P						—		●	92	6,640
9547		STD+3		1.5P						—		●	92	6,640
9553	M16×1.5	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5	4	—	D	●	91	6,300
9554		STD+2		1.5P						—		●	89	6,300
9556		STD+3	OH5	5P						—		●	91	6,640
9557		STD+3		1.5P						—		●	89	6,640
9583	M18×2.5	STD+1	OH4	5P	100	37	55	14		—		△	110	8,660
9584		STD+1		1.5P						—		△	109	8,660
9586		STD+2	OH5	5P						—		△	112	9,110
9587		STD+2		1.5P						—		△	111	9,110
9603	M18×1.5	STD+2	OH4	5P	100	37	55	14		—		△	111	8,660
9604		STD+2		1.5P						—		△	111	8,660
9606		STD+3	OH5	5P						—		△	111	9,110
9607		STD+3		1.5P						—		△	110	9,110
9623	M20×2.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15		—		△	136	11,300
9624		STD+1		1.5P						—		△	135	11,300
9636		STD+2	OH5	5P						—		△	136	11,800
9637		STD+2		1.5P						—		△	137	11,800
9653	M20×1.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15		—		△	138	11,300
9654		STD+1		1.5P						—		△	138	11,300
9656		STD+2	OH5	5P						—		△	141	11,800
9657		STD+2		1.5P						—		△	140	11,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-OST		○		○						○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

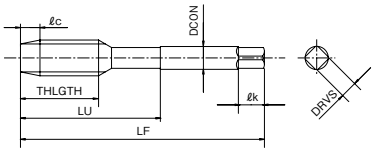
G-LIST No. | TH1042

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT

HSSE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15040	M2 ×0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	3	Yes	●	6	4,010
15041				1.5P						Yes	●	6	4,010
15042				5P	100					Yes	●	8	5,000
15043				1.5P						Yes	●	4	5,000
15048	M2.3 ×0.4			5P	80	13	—	3		Yes	●	6	3,620
15049				1.5P						Yes	●	6	3,620
15050				5P	100					Yes	●	8	4,610
15051				1.5P						Yes	●	7	4,610
15056	M2.5 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●	8	3,280
15057				1.5P						Yes	●	6	3,280
15058				5P	100					Yes	●	8	5,570
15059				1.5P						Yes	●	8	5,570
15064	M2.6 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●	6	3,960
15065				1.5P						Yes	●	6	3,960
15066				5P	100					Yes	●	8	5,120
15067				1.5P						Yes	●	8	5,120
11010	M3 ×0.5			5P	100	11	19	4		Yes	A ●	11	2,770
11011				1.5P						Yes	●	11	2,770
11012				5P	120					Yes	D ●	12	3,370
11013				1.5P						Yes	●	12	3,370
11014				5P	150					Yes	●	15	5,760
11015				1.5P						Yes	●	12	5,760
11021	M4 ×0.7			5P	100	13	21	5		Yes	A ●	16	2,490
11022				1.5P						Yes	●	16	2,490
11023				5P	120					Yes	D ●	18	3,370
11024				1.5P						Yes	●	18	3,370
11025				5P	150					Yes	●	23	5,460
11026				1.5P						Yes	●	23	5,460
11034	M5 ×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	A ●	18	2,170
11035				1.5P						Yes	●	19	2,170
11036				5P	120					Yes	D ●	22	3,070
11037				1.5P						Yes	●	22	3,070
11038				5P	150					Yes	●	28	4,120
11039				1.5P						Yes	●	28	4,120
11046	M6 ×1			5P	100	19	29	6		Yes	A ●	23	1,870
11047				1.5P						Yes	●	23	1,870
11048				5P	120					Yes	D ●	26	2,770
11049				1.5P						Yes	●	27	2,770
11050				5P	150					Yes	A ●	33	3,300
11051				1.5P						Yes	●	33	3,300
11052				5P	200					Yes	D ●	44	4,530
11053				1.5P						Yes	●	46	4,530
11056				5P	300					Yes	●	69	8,820
11057				1.5P						Yes	●	69	8,820
11054	M6 ×0.75			5P	100	19	29	6		Yes	●	23	2,580
11055				1.5P						Yes	●	23	2,580
11058	M8 ×1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—	A ●	26	2,370
11059				1.5P						—	●	26	2,370
11060				5P	120					—	D ●	30	3,370
11061				1.5P						—	●	31	3,370
11062				5P	150					—	A ●	38	4,110
11063				1.5P						—	●	38	4,110
11320				5P	200					—	D ●	50	7,300
11321				1.5P						—	●	50	7,300
11324				5P	300					—	●	76	9,540
11325				1.5P						—	●	77	9,540
11064	M8 ×1			5P	100	22	37	6.2		—	●	26	3,470
11065				1.5P						—	●	26	3,470

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11066	M8 ×1	STD	OH2	5P	120	22	37	6.2	4	—	D ●	31	4,530
11067				1.5P						—	●	31	4,530
11068				5P	150					—	●	38	6,120
11069				1.5P						—	●	37	6,120
11328	M8 ×0.75			5P	100	22	37	6.2		—	●	26	3,470
11329				1.5P						—	●	26	3,470
11070	M10 ×1.5			5P	100	24	41	7		—	●	34	3,370
11071				1.5P						—	●	33	3,370
11072				5P	120					—	●	41	4,040
11073				1.5P						—	●	41	4,040
11074				5P	150					—	A ●	49	4,780
11075				1.5P						—	●	50	4,780
11076				5P	200					—	●	64	6,550
11077				1.5P						—	●	65	6,550
11080				5P	300					—	●	98	11,300
11081				1.5P						—	●	98	11,300
11082	M10 ×1.25			5P	100	24	41	7		—	●	34	3,370
11083				1.5P						—	●	35	3,370
11084				5P	120					—	●	41	4,040
11085				1.5P						—	●	42	4,040
11086				5P	150					—	●	50	5,460
11087				1.5P						—	●	50	5,460
11088	M10 ×1			5P	100	24	41	7		—	D ●	34	4,530
11089				1.5P						—	●	34	4,530
11090				5P	120					—	●	41	5,230
11091				1.5P						—	●	41	5,230
11092				5P	150					—	●	50	7,120
11093				1.5P						—	●	49	7,120
11094	M12 ×1.75			5P	100	29	48	8.5		—	●	49	4,230
11095				1.5P						—	●	50	4,230
11096				5P	120					—	●	55	4,690
11097				1.5P						—	●	56	4,690
11098				5P	150					—	A ●	70	6,100
11099				1.5P						—	●	70	6,100
11100				5P	200					—	●	93	8,160
11101				1.5P						—	●	93	8,160
11104				5P	300					—	●	143	13,800
11105				1.5P						—	●	142	13,800
11106	M12 ×1.5			5P	100	29	48	8.5		—	●	49	4,230
11107				1.5P						—	●	50	4,230
11108				5P	120					—	●	54	4,690
11109				1.5P						—	●	56	4,690
11110				5P	150					—	●	70	6,930
11111				1.5P						—	●	71	6,930
11118	M12 ×1.25			5P	100	29	48	8.5		—	D ●	50	4,230
11119				1.5P						—	●	51	4,230
11120				5P	120					—	●	57	4,690
11121				1.5P						—	●	56	4,690
11122				5P	150					—	●	71	6,930
11123				1.5P						—	●	71	6,930
11124	M12 ×1			5P	100	29	48	8.5		—	●	49	5,480
11125				1.5P						—	●	51	5,480
11126				5P	120					—	●	55	6,240
11127				1.5P						—	●	55	6,240
11128				5P	150					—	●	72	9,050
11129				1.5P						—	●	73	9,050
11130	M14 ×2			5P	100	30	48	10.5		—	●	72	5,930
11131				1.5P						—	●	73	5,930

次ページへ
呼び Size M14～M30 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M2 ~ M14

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11132	M14 ×2	STD	OH2	5P	120	30	48	10.5	4	—	●	75	6,270
11133				1.5P						—	●	79	6,270
11134				5P	150					—	●	101	8,660
11135				1.5P						—	●	102	8,660
11136				5P	200					—	●	137	10,100
11137				1.5P						—	●	136	10,100
11142	M14 ×1.5			5P	100					—	●	73	5,930
11143				1.5P						—	●	73	5,930
11144				5P	120					—	●	79	6,270
11145				1.5P						—	●	79	6,270
11146				5P	150					—	●	102	8,660
11147				1.5P						—	●	101	8,660
11152	M14 ×1			5P	150	30	48	10.5		—	●	102	9,530
11153				1.5P						—	●	103	9,530
11154	M16 ×2			5P	120	32	52	12.5		—	●	105	8,130
11155				1.5P						—	●	106	8,130
11156				5P	150					—	●	139	9,320
11157				1.5P						—	●	140	9,320
11158				5P	200					—	●	188	12,300
11159				1.5P						—	●	187	12,300
11160				5P	250					—	●	245	15,900
11161				1.5P						—	●	242	15,900
11166	M16 ×1.5			5P	120	32	52	12.5		—	●	107	8,130
11167				1.5P						—	●	106	8,130
11168				5P	150					—	●	138	9,320
11169				1.5P						—	●	139	9,320
11170				5P	200					—	●	187	12,300
11171				1.5P						—	●	188	12,300
11164	M16 ×1			5P	150	32	52	12.5		—	●	140	10,200
11165				1.5P						—	●	141	10,200
11178	M18 ×2.5		OH3	5P	150	37	55	14		—	●	174	12,500
11179				1.5P						—	●	172	12,500
11180				5P	200					—	●	236	15,800
11181				1.5P						—	●	233	15,800
11182				5P	250					—	●	300	19,100
11183				1.5P						—	●	301	19,100
11184	M18 ×2			5P	150	37	55	14		—	●	175	13,700
11185				1.5P						—	●	172	13,700
11186	M18 ×1.5		OH2	5P	150	37	55	14		—	●	173	12,500
11187				1.5P						—	●	173	12,500
11188				5P	200					—	●	235	15,800
11189				1.5P						—	●	237	15,800

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11194	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	—	●	197	15,800
11195				1.5P						—	●	198	15,800
11196				5P	200					—	●	268	20,100
11197				1.5P						—	●	270	20,100
11198				5P	250					—	●	349	24,400
11199				1.5P						—	●	347	24,400
11200	M20 ×2			5P	150	37	58	15		—	●	203	17,400
11201				1.5P						—	●	203	17,400
11202	M20 ×1.5			5P	150	37	58	15		—	●	204	15,800
11203				1.5P						—	●	204	15,800
11204				5P	200					—	●	274	20,100
11205				1.5P						—	●	272	20,100
11210	M22 ×2.5			5P	150	38	63	17		—	●	247	17,800
11211				1.5P						—	●	247	17,800
11212				5P	200					—	●	337	21,600
11213				1.5P						—	●	334	21,600
11218	M22 ×1.5			5P	150	38	63	17		—	●	250	17,800
11219				1.5P						—	●	252	17,800
11220				5P	200					—	●	344	21,600
11221				1.5P						—	●	341	21,600
11226	M24 ×3			5P	150	45	66	19		—	●	307	20,800
11227				1.5P						—	●	307	20,800
11228				5P	200					—	●	421	25,100
11229				1.5P						—	●	422	25,100
11230				5P	250					—	●	541	30,500
11231				1.5P						—	●	543	30,500
11232	M24 ×2			5P	150	45	66	19		—	●	314	22,800
11233				1.5P						—	●	312	22,800
11234	M24 ×1.5			5P	150	45	66	19		—	●	312	20,800
11235				1.5P						—	●	313	20,800
11236				5P	200					—	●	433	25,100
11237				1.5P						—	●	414	25,100
11246	M27 ×3			5P	250	45	71	20		—	●	620	43,100
11247				1.5P						—	●	617	43,100
11250	M27 ×2			5P	250	45	71	20		—	●	621	47,600
11251				1.5P						—	●	623	47,600
11254	M27 ×1.5			5P	250	45	71	20		—	●	624	43,100
11255				1.5P						—	●	623	43,100
11257	M30 ×3.5			5P	250	48	74	23		—	●	785	48,900
11258				1.5P						—	●	789	48,900
11259				5P	300					—	●	954	54,600
11260				1.5P						—	●	953	54,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ 呼び Size M30 ~ M48 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

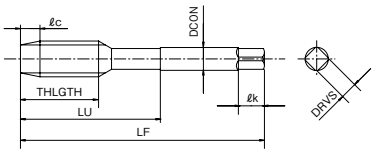
G-LIST No. | TH1042

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT

HSSE

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M14 ~ M30

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11261	M30 ×2	STD	OH3	5P	250	48	74	23	4	—	D	●	795	54,400
11262				1.5P						—		●	793	54,400
11265	M30 ×1.5			5P	250	48	74	23		—		●	798	48,900
11266				1.5P						—		●	798	48,900
11267	M33 ×3.5			5P	300	51	77	25		—		●	1,149	63,000
11268				1.5P						—		●	1,140	63,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11275	M36 ×4	STD	OH3	5P	300	57	82	28	4	—	D	●	1,401	69,300
11276				1.5P						—		●	1,401	69,300
11283	M42 ×4.5			5P	300	60	93	32		—		●	1,805	92,000
11284				1.5P						—		●	1,817	92,000
11299	M48 ×5			5P	300	67	98	38		—		●	2,460	99,500
11300				1.5P						—		●	2,500	99,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11951	1/4 - 20UNC	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	D	●	33	4,220
11952				1.5P						Yes		●	33	4,220
11953	1/4 - 28UNF			5P	150	19	29	6		Yes		●	33	4,220
11954				1.5P						Yes		●	33	4,220
11955	5/16 - 18UNC			5P	150	22	37	6.1	4	—		●	37	5,100
11956				1.5P						—		●	37	5,100
11957	5/16- 24UNF			5P	150	22	37	6.1		—		●	37	5,100
11958				1.5P						—		●	37	5,100
11959	3/8 - 16UNC			5P	150	24	41	7		—		●	49	5,980
11960				1.5P						—		●	49	5,980
11961	3/8 - 24UNF			5P	150	24	41	7		—		●	49	5,980
11962				1.5P						—		●	49	5,980
11963	1/2 - 13UNC			5P	150	29	48	9		—		●	78	7,430
11964				1.5P						—		●	79	7,430
11965	1/2 - 20UNF			5P	150	29	48	9		—		●	81	7,430
11966				1.5P						—		●	80	7,430

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11967	5/8 - 11UNC	STD	OH3	5P	150	32	52	12	4	—	D	●	130	10,100
11968				1.5P						—		●	132	10,100
11969	5/8 - 18UNF	STD	OH2	5P	150	32	52	12		—		●	132	10,100
11970				1.5P						—		●	133	10,100
11971	3/4 - 10UNC	STD	OH3	5P	150	37	58	14		—		●	180	17,100
11972				1.5P						—		●	180	17,100
11973	3/4 - 16UNF	STD	OH2	5P	150	37	58	14		—		●	180	17,100
11974				1.5P						—		●	180	17,100
11975	7/8 - 9UNC	STD	OH3	5P	150	38	63	17		—		●	247	19,600
11976				1.5P						—		●	247	19,600
11977	7/8 - 14UNF	STD	OH2	5P	150	38	63	17		—		●	251	19,600
11978				1.5P						—		●	255	19,600
11979	1 - 8UNC	STD	OH3	5P	150	45	68	20		—		●	331	21,800
11980				1.5P						—		●	334	21,800
11981	1 - 12UNF			5P	150	45	68	20		—		●	335	21,800
11982				1.5P						—		●	336	21,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

HSSE

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11901	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	D	●		33	4,220
11902				1.5P						Yes		●		33	4,220
11903	W 5/16 - 18			5P	150	22	37	6.1	4	—		●		37	5,100
11904				1.5P						—		●		37	5,100
11905	W 3/8 - 16			5P	150	24	41	7		—		●		49	5,980
11906				1.5P						—		●		49	5,980
11907	W 1/2 - 12			5P	150	29	48	9		—		●		78	7,430
11908				1.5P						—		●		79	7,430

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11909	W 5/8 - 11	STD	OH2	5P	150	32	52	12	4	—	D	●		131	10,100
11910				1.5P						—		●		131	10,100
11911	W 3/4 - 10			5P	150	37	58	14		—		●		179	17,100
11912				1.5P						—		●		179	17,100
11913	W1 - 8		OH3	5P	150	45	68	20		—		●		333	21,800
11914				1.5P						—		●		333	21,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1042

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-LT

HSSE

ねじの種類：M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21010	M 3×0.5 -L	STD	OH1	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	3,800
21011				1.5P						Yes		●	11	3,800
21021	M 4×0.7 -L		OH2	5P	100	13	21	5		Yes		●	16	3,440
21022				1.5P						Yes		●	16	3,440
21034	M 5×0.8 -L			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	18	2,990
21035				1.5P						Yes		●	18	2,990
21046	M 6×1 -L			5P	100	19	29	6		Yes		●	13	2,580
21047				1.5P						Yes		●	20	2,580
21050				5P	150					Yes		●	33	4,610
21051				1.5P						Yes		●	32	4,610

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21058	M 8×1.25-L	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	4	—	D	●	26	3,240
21059				1.5P								●	25	3,240
21062				5P	150							●	37	5,570
21063				1.5P								●	37	5,570
21074	M10×1.5 -L			5P	150	24	41	7		—		●	49	6,530
21075				1.5P								●	49	6,530
21198	M12×1.75-L			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	8,320
21199				1.5P								●	70	8,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

オーバサイズ用 ロングシャンク
LONG SHANK・OVERSIZE

EX-LT-OST

CAD

HSSE

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14610	M 3 × 0.5	STD+2	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	3,220
14611				1.5P						Yes		●	11	3,220
14614				5P	150					Yes		●	16	5,760
14615				1.5P						Yes		●	15	5,760
14618	M 4 × 0.7	STD+1		5P	100	13	21	5		Yes		●	16	2,880
14619				1.5P						Yes		●	16	2,880
14622				5P	150					Yes		●	23	5,460
14623				1.5P						Yes		●	23	5,460
14626	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	19	2,510
14627				1.5P						Yes		●	19	2,510
14630				5P	150					Yes		●	28	4,120
14631				1.5P						Yes		●	28	4,120
14634	M 6 × 1			5P	100	19	29	6		Yes		●	23	2,160
14635				1.5P						Yes		●	23	2,160
14638				5P	150					Yes		●	32	3,800
14639				1.5P						Yes		●	32	3,800
14642	M 8 × 1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—		●	26	2,690
14643				1.5P						—		●	25	2,690
14646				5P	150					—		●	38	4,670
14647				1.5P						—		●	38	4,670

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14658	M 10 × 1.5	STD+2	OH4	5P	100	24	41	7	4	—	D	●	34	3,370
14659				1.5P						—		●	33	3,370
14662				5P	150					—		●	50	5,460
14663				1.5P						—		●	50	5,460
14666	M 10 × 1.25			5P	100	24	41	7		—		●	34	3,370
14667				1.5P						—		●	34	3,370
14670				5P	150					—		●	50	5,460
14671				1.5P						—		●	50	5,460
14678	M 12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5		—		●	72	6,930
14679				1.5P						—		●	70	6,930
14680				5P	200					—		●	92	8,160
14681				1.5P						—		●	94	8,160
14686	M 12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5		—		●	70	6,930
14687				1.5P						—		●	71	6,930
14688				5P	200					—		●	93	8,160
14689				1.5P						—		●	93	8,160
14694	M 12 × 1.25			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	6,930
14695				1.5P						—		●	71	6,930
14696				5P	200					—		●	94	8,160
14697				1.5P						—		●	94	8,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-OST		○		○						○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

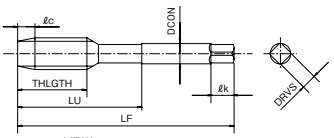
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1123

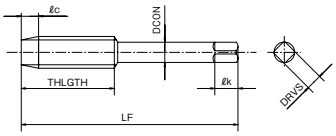
一般用ホモ処理
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-HT

CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS　H

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22605	M 3 × 0.5	5P	STD	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	Yes	●	5	1,180
22606		1.5P													Yes	●	5	1,180
22611	M 4 × 0.7	5P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	●	7	1,130
22612		1.5P													Yes	●	8	1,130
22617	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10	1,160
22618		1.5P													Yes	●	10	1,160
22621	M 6 × 1	5P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	●	12	1,240
22622		1.5P													Yes	●	12	1,240
22627	M 8 × 1.25	5P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	●	17	1,780
22628		1.5P													–	●	17	1,780
22633	M 10 × 1.5	5P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	●	25	2,270
22634		1.5P													–	●	25	2,270
22637	M 10 × 1.25	5P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	●	25	2,270
22638		1.5P													–	●	27	2,270
22643	M 12 × 1.75	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–	●	40	3,110
22644		1.5P													–	●	40	3,110
22649	M 12 × 1.5	5P			82	29	48	8.5		82	38	–	8.5		–	●	40	3,110
22650		1.5P													–	●	40	3,110
22653	M 12 × 1.25	5P			82	29	48	8.5		80	38	–	8.5		–	●	40	3,110
22654		1.5P													–	●	41	3,110
79201	M 14 × 2	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–	●	65	4,330
79202		1.5P													–	●	66	4,330
79205	M 14 × 1.5	5P			88	30	48	10.5		88	42	–	10.5		–	●	65	4,330
79206		1.5P													–	●	67	4,330
79209	M 16 × 2	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–	●	92	5,800
79210		1.5P													–	●	92	5,800
79213	M 16 × 1.5	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–	▲	92	5,800
79214		1.5P													–	▲	93	5,800
79217	M 18 × 2.5	5P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	–	14	4	–	●	108	8,000
79218		1.5P													–	●	108	8,000
79221	M 18 × 1.5	5P	STD	OH2	100	37	55	14		95	45	–	14		–	▲	114	8,000
79222		1.5P													–	▲	106	8,000
79225	M 20 × 2.5	5P	STD	OH3	105	37	58	15		105	50	–	15		–	●	137	10,400
79226		1.5P													–	●	138	10,400
79229	M 20 × 1.5	5P			105	37	58	15		95	45	–	15		–	▲	141	10,400
79230		1.5P													–	▲	142	10,400
79233	M 22 × 2.5	5P			115	38	63	17		115	55	–	17		–	●	187	13,400
79234		1.5P													–	●	183	13,400
79237	M 22 × 1.5	5P			115	38	63	17		95	45	–	17		–	▲	189	13,400
79238		1.5P													–	▲	189	13,400
79241	M 24 × 3	5P			120	45	66	19		120	58	–	19		–	●	238	16,800
79242		1.5P													–	●	239	16,800
79245	M 24 × 1.5	5P			120	45	66	19		95	45	–	19		–	▲	246	16,800
79246		1.5P													–	▲	248	16,800
79249	M 27 × 3	5P			130	45	71	20		130	62	–	20		–	●	310	23,500
79250		1.5P													–	●	310	23,500
79253	M 27 × 1.5	5P			130	45	71	20		95	45	–	20		–	▲	317	23,500
79254		1.5P													–	▲	235	23,500
79257	M 30 × 3.5	5P			135	51	74	23		135	65	–	23		–	●	400	29,900
79258		1.5P													–	●	403	29,900
79261	M 30 × 1.5	5P			130	45	60	23		105	45	–	23		–	▲	405	29,900
79262		1.5P													–	▲	406	29,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-HT(P.747)、HT(P.701)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-HT(p.747) and HT(p.701).

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

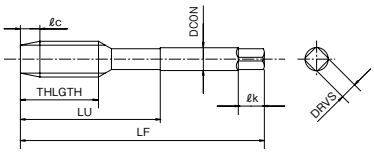
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

一般用ホモ処理 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-LT



HSSE | H

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79410	M 3 × 0.5	STD	OH1	5P	100	11	19	4	3	Yes	▲		11	3,370
79411				1.5P						Yes	▲		11	3,370
79416	M 4 × 0.7			5P	100	13	21	5		Yes	▲		16	3,010
79417				1.5P						Yes	▲		16	3,010
79422	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	▲		19	2,620
79423				1.5P						Yes	▲		19	2,620
79428	M 6 × 1			5P	100	19	29	6		Yes	▲		20	2,270
79429				1.5P						Yes	▲		20	2,270
79432				5P	150					Yes	▲		33	4,040
79433				1.5P						Yes	▲		33	4,040
79436	M 8 × 1.25			5P	100	22	37	6.2		—	▲		26	2,820
79437				1.5P						—	▲		25	2,820
79440				5P	150					—	▲		39	4,870
79441				1.5P						—	▲		38	4,870
79452	M10 × 1.5			5P	150	24	41	7		—	▲		50	5,720
79453				1.5P						—	▲		50	5,720
79460	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—	▲	D	49	5,720
79461				1.5P						—	▲		50	5,720
79474	M12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5		—	▲		70	7,280
79475				1.5P						—	▲		71	7,280
79482	M12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5		—	▲		71	7,280
79483				1.5P					4	—	▲		72	7,280
79490	M12 × 1.25			5P	150	29	48	8.5		—	▲		71	7,280
79491				1.5P						—	▲		71	7,280
79504	M14 × 2			5P	150	30	48	10.5		—	▲		102	9,110
79505				1.5P						—	▲		101	9,110
79512	M14 × 1.5			5P	150	30	48	10.5		—	▲		103	9,110
79513				1.5P						—	▲		102	9,110
79518	M16 × 2			5P	150	32	52	12.5		—	▲		138	9,790
79519				1.5P						—	▲		138	9,790
79522				5P	200					—	△		186	12,900
79523				1.5P						—	△		189	12,900
79526	M16 × 1.5			5P	150	32	52	12.5		—	▲		141	9,790

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79527	M16 × 1.5	STD	OH2	1.5P	150	32	52	12.5	4	—	▲	D	140	9,790
79530				5P	200					—	△		187	12,900
79531				1.5P						—	△		182	12,900
79534	M18 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14		—	▲		172	13,200
79535				1.5P						—	▲		172	13,200
79538				5P	200					—	△		232	16,500
79539				1.5P						—	△		233	16,500
79544	M18 × 1.5	STD	OH2	5P	150	37	55	14		—	▲		174	13,200
79545				1.5P						—	▲		177	13,200
79550	M20 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15		—	▲		202	16,500
79551				1.5P						—	▲		202	16,500
79554				5P	200					—	△		269	21,100
79555				1.5P						—	△		269	21,100
79560	M20 × 1.5			5P	150	37	58	15		—	▲		202	16,500
79561				1.5P						—	▲		200	16,500
79564				5P	200					—	△		263	21,100
79565				1.5P						—	△		265	21,100
79570	M22 × 2.5			5P	150	38	63	17		—	△		252	18,600
79571				1.5P						—	△		252	18,600
79574				5P	200					—	▲		336	22,700
79575				1.5P						—	▲		336	22,700
79580	M22 × 1.5			5P	150	38	63	17		—	△		244	18,600
79581				1.5P						—	△		248	18,600
79584				5P	200					—	▲		341	22,700
79585				1.5P						—	▲		341	22,700
79590	M24 × 3			5P	150	45	66	19		—	△		307	21,800
79591				1.5P						—	△		312	21,800
79594				5P	200					—	▲		426	26,200
79595				1.5P						—	▲		421	26,200
79600	M24 × 1.5			5P	150	45	66	19		—	△		309	21,800
79601				1.5P						—	△		317	21,800
79604				5P	200					—	▲		426	26,200
79605				1.5P						—	▲		422	26,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.748)、EX-LT(P.737)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT(p.748) and EX-LT(p.737).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
H-HT	◎	○		○																					
EX-H-LT	◎	○		○							○														

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1034

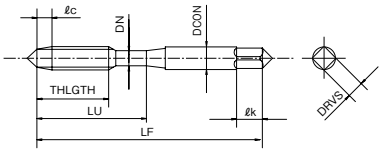
深穴用(スリムシャンク)
FOR DEEP HOLES (SLIM SHANK)

EX-SST

HSSE

タップのねじ部より長い深部の加工に適すように、ネック部を谷径よりも細くしてあります。

Because the neck diameter is narrower than the minor diameter, this tap can process an internal thread that is longer than the length of the tool's external thread.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11852	M3 ×0.5	STD	OH1	5P	120	11	81	2.4	4	3	Yes	D	●		8	3,730
11853				1.5P							Yes		●		8	3,730
11860	M4 ×0.7	STD	OH2	5P	120	13	83	3.1	5		Yes		●		12	3,730
11861				1.5P							Yes		●		12	3,730
11868	M5 ×0.8			5P	120	16	86	4	5.5		Yes		●		17	3,370

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11869	M5 ×0.8	STD	OH2	1.5P	120	16	86	4	5.5	3	Yes	D	●		17	3,370
11876	M6 ×1			5P	120	19	89	4.7	6		Yes		●		21	3,010
11877				1.5P							Yes		●		21	3,010
11878				5P	150		109				Yes		●		26	4,220
11879				1.5P							Yes		●		26	4,220

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3 Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SST		○		○							○		○		○	○	○	○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

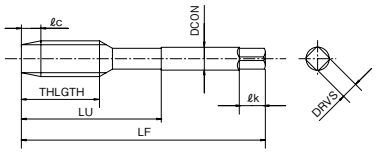
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1145

Vコーティング ロングシャンク
V COATED・LONG SHANK

V-LT

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Suitable for hardened material whose chips are not long, due to strong cutting edge.



HSSE　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316030	M 3×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	▲	11	5,050
8316031				1.5P						Yes		▲	12	5,050
8316036	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes		▲	16	4,690
8316037				1.5P						Yes		▲	16	4,690
8316042	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		▲	19	4,310
8316043				1.5P						Yes		▲	18	4,310
8316048	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes		▲	23	3,960
8316049				1.5P						Yes		▲	23	3,960
8316052				5P	150					Yes		▲	33	6,740
8316053				1.5P						Yes		▲	33	6,740
8316054	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2		—		▲	23	4,760
8316055				1.5P						—		▲	25	4,760
8316058				5P	150					—		▲	38	7,960
8316059				1.5P						—		▲	38	7,960
8316068	M 10×1.5	STD	OH3	5P	150	24	41	7	4	—		▲	49	9,020
8316069				1.5P						—		▲	50	9,020
8316074	M 10×1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—		▲	49	9,020
8316075				1.5P						—		▲	50	9,020
8316090	M 12×1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5		—		▲	71	11,000
8316091				1.5P						—		▲	72	11,000
8316096	M 12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—		▲	76	11,000
8316097				1.5P						—		▲	76	11,000
8316102	M 12×1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5		—		▲	76	11,000
8316103				1.5P						—		▲	71	11,000

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316126	M 14×2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	D	▲	104	13,600
8316127				1.5P						—		▲	104	13,600
8316134	M 14×1.5			5P	150	30	48	10.5		—		▲	105	13,600
8316135				1.5P						—		▲	102	13,600
8316140	M 16×2			5P	150	32	52	12.5		—		▲	141	14,900
8316141				1.5P						—		▲	141	14,900
8316148	M 16×1.5			5P	150	32	52	12.5		—		▲	136	14,900
8316149				1.5P						—		▲	141	14,900
8316154	M 18×2.5			5P	150	37	55	14		—		▲	172	19,000
8316155				1.5P						—		▲	173	19,000
8316160	M 18×1.5			5P	150	37	55	14		—		▲	171	19,000
8316161				1.5P						—		▲	175	19,000
8316166	M 20×2.5			5P	150	37	58	15		—		▲	202	22,800
8316167				1.5P						—		▲	194	22,800
8316172	M 20×1.5			5P	150	37	58	15		—		▲	196	22,800
8316173				1.5P						—		▲	202	22,800
8316180	M 22×2.5			5P	200	38	63	17		—		▲	337	30,500
8316181				1.5P						—		▲	338	30,500
8316186	M 22×1.5			5P	200	38	63	17		—		▲	353	30,500
8316187				1.5P						—		▲	342	30,500
8316192	M 24×3			5P	200	45	66	19		—		▲	411	36,200
8316193				1.5P						—		▲	416	36,200
8316198	M 24×1.5			5P	200	45	66	19		—		▲	417	36,200
8316199				1.5P						—		▲	419	36,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.748)、EX-LT(P.737)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT (p.748) and EX-LT (p.737).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1060

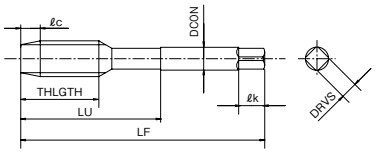
TiNコーティング
TiN COATED

TIN-HT

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Because of its superior cutting edges, this tap is suitable for tapping hardened materials that produce short and broken chips.

HSSE | TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14700	M2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3	3	Yes	●		3	3,780
14701				1.5P						Yes	●		3	3,780
14702	M2.3×0.4			5P	42	13	—	3		Yes	●		4	3,580
14703				1.5P						Yes	●		4	3,580
14704	M2.5×0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●		3	3,350
14705				1.5P						Yes	●		3	3,350
14706	M2.6×0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●		4	3,180
14707				1.5P						Yes	●		3	3,180
14708	M3 ×0.5			5P	46	11	19	4		Yes	●		5	2,920
14709				1.5P						Yes	●		5	2,920
14774	M3.5×0.6			5P	48	13	20	4		Yes	●		5	2,990
14775				1.5P						Yes	●		5	2,990
14710	M4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes	●		8	2,820
14711				1.5P						Yes	●		8	2,820
14712	M5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●		11	2,880
14713				1.5P						Yes	●		11	2,880
14714	M6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes	●		12	2,950
14715				1.5P						Yes	●		12	2,950
14718	M8 ×1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●	D	17	3,760
14719				1.5P						—	●		18	3,760
14722	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,480
14723				1.5P						—	●		25	4,480
14724	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,480
14725				1.5P						—	●		25	4,480
14728	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	●		40	5,850
14729				1.5P						—	●		40	5,850
14730	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—	●		40	5,850
14731				1.5P						—	●		40	5,850
14732	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	—	●		41	5,850
14733				1.5P						—	●		40	5,850
14736	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5		—	●		64	7,870
14737				1.5P						—	●		65	7,870
14738	M14 ×1.5			5P	88	30	48	10.5		—	●		66	7,870
14739				1.5P						—	●		65	7,870
14742	M16 ×2			5P	95	32	52	12.5		—	●		90	10,200
14743				1.5P						—	●		90	10,200
14744	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—	●		90	10,200
14745	M16 ×1.5	STD	OH3	1.5P	95	32	52	12.5	4	—	●	D	90	10,200
14748	M18 ×2.5			5P	100	37	55	14		—	●		110	13,400
14749				1.5P						—	●		110	13,400
14750	M18 ×1.5			5P	100	37	55	14		—	●		111	13,400
14751				1.5P						—	●		111	13,400
14754	M20 ×2.5			5P	105	37	58	15		—	●		134	16,400
14755				1.5P						—	●		135	16,400
14756	M20 ×1.5			5P	105	37	58	15		—	●		139	16,400
14757				1.5P						—	●		140	16,400
14760	M22 ×2.5			5P	115	38	63	17		—	●		181	21,100
14761				1.5P						—	●		182	21,100
14762	M22 ×1.5			5P	115	38	63	17		—	●		184	21,100
14763				1.5P						—	●		185	21,100
14766	M24 ×3			5P	120	45	66	19		—	●		235	26,200
14767				1.5P						—	●		236	26,200
14768	M24 ×1.5			5P	120	45	66	19		—	●		242	26,200
14769				1.5P						—	●		240	26,200
14780	M27 ×3			5P	130	45	71	20		—	▲		300	36,200
14781				1.5P						—	▲		300	36,200
14782	M27 ×1.5			5P	130	45	71	20		—	▲		311	36,200
14783				1.5P						—	▲		309	36,200
14784	M30 ×3.5			5P	135	48	74	23		—	▲		387	45,300
14785				1.5P						—	▲		397	45,300
14786	M30 ×1.5			5P	135	48	74	23		—	▲		398	45,300
14787				1.5P						—	▲		400	45,300
14788	M33 ×3.5			5P	145	51	77	25		—	▲		489	60,700
14789				1.5P						—	▲		506	60,700
14790	M33 ×1.5			5P	110	37	47	25		—	▲		383	60,700
14791				1.5P						—	▲		395	60,700
14792	M36 ×4	STD	OH4	5P	155	57	82	28		—	▲		673	66,200
14793				1.5P						—	▲		676	66,200
14794	M36 ×1.5	STD	OH3	5P	110	39	49	28		—	▲		470	66,200
14795				1.5P						—	▲		471	66,200
14796	M42 ×4.5	STD	OH4	5P	175	60	93	32		—	▲		985	97,900
14797				1.5P						—	▲		982	97,900
14798	M42 ×1.5	STD	OH3	5P	120	39	49	32		—	▲		704	97,900
14799				1.5P						—	▲		710	97,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(p.701).

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-HT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1061

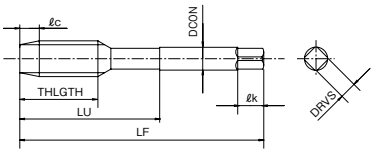
TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK

TIN-LT

HSSE　TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14530	M 3×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	●		11	5,050
14531				1.5P						Yes	●		11	5,050
14536	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes	●		16	4,690
14537				1.5P						Yes	●		16	4,690
14542	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	●		19	4,310
14543				1.5P						Yes	●		19	4,310
14548	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes	●		23	3,960
14549				1.5P						Yes	●		23	3,960
14552				5P	150					Yes	●		33	6,740
14553				1.5P						Yes	●		33	6,740
14554	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2		—	●	D	25	4,760
14555				1.5P						—	●		26	4,760
14558				5P	150					—	●		38	7,960
14559				1.5P						—	●		38	7,960
14568	M10×1.5	STD	OH3	5P	150	24	41	7	4	—	●		49	9,020
14569				1.5P						—	●		50	9,020
14574	M10×1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—	●		49	9,020
14575				1.5P						—	●		49	9,020
14590	M12×1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5		—	●		70	11,000
14591				1.5P						—	●		71	11,000
14596	M12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—	●		71	11,000
14597				1.5P						—	●		72	11,000
14602	M12×1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5		—	●		71	11,000
14603				1.5P						—	●		72	11,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、EX-LT(P.737)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17226	M14×2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	▲	D	101	13,600
17227				1.5P						—	▲		101	13,600
17234	M14×1.5			5P	150	30	48	10.5		—	▲		102	13,600
17235				1.5P						—	▲		102	13,600
17240	M16×2			5P	150	32	52	12.5		—	▲		138	14,900
17241				1.5P						—	▲		137	14,900
17248	M16×1.5			5P	150	32	52	12.5		—	▲		140	14,900
17249				1.5P						—	▲		140	14,900
17254	M18×2.5			5P	150	37	55	14		—	▲		170	19,000
17255				1.5P						—	▲		174	19,000
17260	M18×1.5			5P	150	37	55	14		—	▲		173	19,000
17261				1.5P						—	▲		176	19,000
17266	M20×2.5			5P	150	37	58	15		—	▲		198	22,800
17267				1.5P						—	▲		198	22,800
17272	M20×1.5			5P	150	37	58	15		—	▲		202	22,800
17273				1.5P						—	▲		203	22,800
17280	M22×2.5			5P	200	38	63	17		—	▲		342	30,500
17281				1.5P						—	▲		337	30,500
17286	M22×1.5			5P	200	38	63	17		—	▲		341	30,500
17287				1.5P						—	▲		339	30,500
17292	M24×3			5P	200	45	66	19		—	▲		419	36,200
17293				1.5P						—	▲		409	36,200
17298	M24×1.5			5P	200	45	66	19		—	▲		414	36,200
17299				1.5P						—	▲		427	36,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-LT(p.737).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

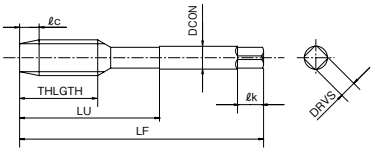
G-LIST No. | TH1058

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-HT

CPM

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22408	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	●		4	1,920
22409				2P						Yes	●		5	1,920
22410	M 4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes	●		7	1,830
22411				2P						Yes	●		10	1,830
22412	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●		10	1,860
22413				2P						Yes	●		10	1,860
22414	M 6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes	●		12	2,010
22415				2P						Yes	●		12	2,010
22418	M 8 ×1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●		17	2,820
22419				2P						—	●		17	2,820
22422	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●		25	3,680
22423				2P						—	●		26	3,680
22424	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●		25	3,680
22425				2P						—	●		26	3,680
22428	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	●	D	40	5,080
22429				2P						—	●		40	5,080
22430	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—	●		40	5,080
22431				2P						—	●		40	5,080
22432	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	—	●		40	5,080
22433				2P						—	●		41	5,080
22436	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5		—	●		66	7,020
22437				2P						—	●		67	7,020
22438	M14 ×1.5			5P	88	30	48	10.5		—	●		67	7,020
22439				2P						—	●		67	7,020
22442	M16 ×2			5P	95	32	52	12.5		—	●		93	9,350
22443				2P						—	●		93	9,350
22444	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—	●		95	9,350
22445				2P						—	●		96	9,350
22448	M18 ×2.5			5P	100	37	55	14		—	●		112	12,900
22449				2P						—	●		114	12,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22450	M18 ×1.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	4	—	●	D	115	12,900
22451				2P						—	●		116	12,900
22454	M20 ×2.5			5P	105	37	58	15		—	●		141	16,800
22455				2P						—	●		142	16,800
22456	M20 ×1.5			5P	105	37	58	15		—	●		144	16,800
22457				2P						—	●		144	16,800
22460	M22 ×2.5			5P	115	38	63	17		—	●		191	21,500
22461				2P						—	●		191	21,500
22462	M22 ×1.5			5P	115	38	63	17		—	●		191	21,500
22463				2P						—	●		193	21,500
22466	M24 ×3			5P	120	45	66	19		—	●		242	26,900
22467				2P						—	●		245	26,900
22468	M24 ×1.5			5P	120	45	66	19		—	●		250	26,900
22469				2P						—	●		250	26,900
22472	M27 ×3			5P	130	45	71	20		—	●		318	34,100
22473				2P						—	●		318	34,100
22474	M27 ×1.5			5P	130	45	71	20		—	●		325	34,100
22475				2P						—	●		323	34,100
22478	M30 ×3.5			5P	135	48	74	23		—	●		412	43,300
22479				2P						—	●		411	43,300
22480	M30 ×1.5			5P	135	48	74	23		—	●		414	43,300
22481				2P						—	●		417	43,300
22484	M33 ×3.5	STD	OH4	5P	145	51	77	25		—	●		516	49,200
22485				2P						—	●		533	49,200
22488	M36 ×4			5P	155	57	82	28		—	●		696	57,600
22489				2P						—	●		699	57,600
22492	M42 ×4.5			5P	175	60	93	32		—	●		1,033	80,600
22493				2P						—	●		1,033	80,600
22496	M48 ×5			5P	185	67	98	38		—	●		1,465	115,000
22497				2P						—	●		1,484	115,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-HT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

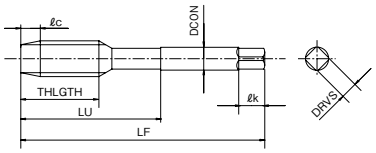
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用 ロングシャンク
LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT

CPM

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78410	M 3×0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	12	4,480
78411				2P						Yes		●	12	4,480
78416	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes		●	16	4,040
78417				2P						Yes		●	16	4,040
78422	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	19	3,500
78423				2P						Yes		●	19	3,500
78428	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes		●	23	2,990
78429				2P						Yes		●	23	2,990
78432				5P	150					Yes		●	34	5,360
78433				2P						Yes		●	34	5,360
78436	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2		—		●	26	3,870
78437				2P						—		●	26	3,870
78440				5P	150					—		●	38	6,760
78441				2P						—		●	38	6,760
78452	M 10×1.5			5P	150	24	41	7		—		●	51	7,890
78453				2P						—		●	51	7,890
78460	M 10×1.25			5P	150	24	41	7	4	—		●	51	7,890
78461				2P						—		●	50	7,890
78474	M 12×1.75			5P	150	29	48	8.5		—		●	72	10,100
78475				2P						—		●	72	10,100
78482	M 12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	10,100
78483				2P						—		●	72	10,100
78490	M 12×1.25	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5		—		●	73	10,100
78491				2P						—		●	72	10,100

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78504	M 14×2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	4	—	D	●	105	13,000
78505				2P						—		●	104	13,000
78512	M 14×1.5	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5		—		●	105	13,000
78513				2P						—		●	106	13,000
78518	M 16×2	STD	OH4	5P	150	32	52	12.5		—		●	144	14,100
78519				2P						—		●	144	14,100
78526	M 16×1.5	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5		—		●	144	14,100
78527				2P						—		●	145	14,100
78532	M 18×2.5	STD	OH4	5P	150	37	55	14		—		●	178	19,000
78533				2P						—		●	179	19,000
78538	M 18×1.5			5P	150	37	55	14		—		●	179	19,000
78539				2P						—		●	178	19,000
78544	M 20×2.5			5P	150	37	58	15		—		●	207	23,500
78545				2P						—		●	207	23,500
78550	M 20×1.5			5P	150	37	58	15		—		●	210	23,500
78551				2P						—		●	210	23,500
78558	M 22×2.5			5P	200	38	63	17		—		●	354	32,200
78559				2P						—		●	354	32,200
78564	M 22×1.5			5P	200	38	63	17		—		●	354	32,800
78565				2P						—		●	356	32,800
78570	M 24×3			5P	200	45	66	19		—		●	435	37,800
78571				2P						—		●	436	37,800
78576	M 24×1.5			5P	200	45	66	19		—		●	441	37,800
78577				2P						—		●	452	37,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1022

油穴付き
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

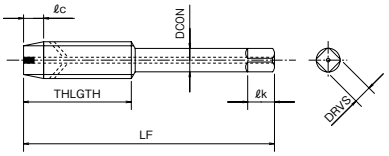
OIL-HT

横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.

HSS | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10110	M 6×1	STD	OH2	5P	80	19	—	6	3	—		▲	16	2,270
10111				1.5P						—		●	16	2,270
10112				5P	100					—		▲	22	3,730
10113				1.5P						—		●	22	3,730
10122	M 8×1.25			5P	80	22	—	6.2	4	—		▲	18	3,280
10123				1.5P						—		●	18	3,280
10124				5P	100					—		▲	23	4,610
10125				1.5P						—		●	24	4,610
10138	M10×1.5			5P	80	24	—	7		—		▲	26	4,120
10139				1.5P						—		●	26	4,120
10140				5P	100					—		▲	32	4,670
10141				1.5P						—		●	32	4,670
10152	M10×1.25			5P	120	24	—	7		—		▲	40	6,570
10153				1.5P						—		●	39	6,570
10168	M12×1.75			5P	100	29	—	8.5		—		▲	47	4,690
10169				1.5P						—		●	48	4,690
10170				5P	120					—		▲	53	7,690
10171				1.5P						—		●	52	7,690
10172				5P	150					—	D	▲	68	11,300
10173				1.5P						—		●	67	11,300
10178	M12×1.5			5P	120	29	—	8.5		—		▲	53	7,690
10179				1.5P						—		●	53	7,690
10186	M12×1.25			5P	120	29	—	8.5		—		▲	54	7,690
10187				1.5P						—		●	52	7,690
10200	M14×2			5P	100	30	—	10.5		—		▲	69	6,660
10201				1.5P						—		●	71	6,660
10202				5P	120					—		▲	75	9,890
10203				1.5P						—		●	77	9,890
10204				5P	150					—		▲	89	13,700
10205				1.5P						—		●	97	13,700
10220	M16×2			5P	100	32	45	12.5		—		▲	93	8,130
10221				1.5P						—		●	93	8,130
10222				5P	120					—		▲	105	12,000
10223				1.5P						—		●	105	12,000
10224				5P	150					—		▲	136	15,800
10225				1.5P						—		●	136	15,800
10240	M18×2.5	STD	OH3	5P	100	37	49	14		—		▲	106	10,800
10241	M18×2.5	STD	OH3	1.5P	100	37	49	14	4	—	D	●	106	10,800
10244				5P	150					—		▲	156	17,800
10245				1.5P						—		●	157	17,800
10258	M20×2.5			5P	120	37	50	15		—		▲	155	14,200
10259				1.5P						—		●	153	14,200
10260				5P	150					—		▲	200	20,300
10261				1.5P						—		●	197	20,300
10262				5P	200					—		△	249	25,800
10263				1.5P						—		△	263	25,800
10268	M20×1.5			5P	150	37	50	15		—		▲	201	20,300
10269				1.5P						—		●	199	20,300
10270				5P	200					—		△	268	25,800
10271				1.5P						—		△	263	25,800
10274	M22×2.5			5P	120	38	51	17		—		▲	186	18,200
10275				1.5P						—		●	187	18,200
10276				5P	150					—		▲	240	23,000
10277				1.5P						—		●	241	23,000
10278				5P	200					—		△	315	28,800
10279				1.5P						—		△	326	28,800
10290	M24×3			5P	120	45	59	19		—		▲	231	22,700
10291				1.5P						—		●	231	22,700
10292				5P	150					—		▲	295	26,700
10293				1.5P						—		●	296	26,700
10294				5P	200					—		△	402	32,400
10295				1.5P						—		△	403	32,400
10300	M24×1.5			5P	150	45	59	19		—		▲	304	26,700
10301				1.5P						—		●	305	26,700
10302				5P	200					—		△	397	32,400
10303				1.5P						—		△	399	32,400
10306	M27×3			5P	150	45	63	20		—		▲	349	32,200
10307				1.5P						—		●	344	32,200
10310				5P	250					—		▲	605	53,600
10311				1.5P						—		●	605	53,600
10318	M30×3.5			5P	150	48	67	23		—		▲	437	41,000
10319				1.5P						—		●	443	41,000
10322				5P	250					—		▲	769	60,900
10323				1.5P						—		●	780	60,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OIL-HT(食付:1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OIL-HT (ℓc:1.5P).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-HT	◎	○	○	○						○		○		○	○	○				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1070

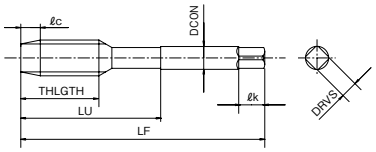
ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-HT

HSSE | H

CAD

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22002	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3	3	Yes	D	●	3	2,280
22003				1.5P						Yes		●	3	2,280
22006	M 2.5 ×0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3		Yes		●	3	1,790
22007				1.5P						Yes		●	3	1,790
22008	M 2.6 ×0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3		Yes		●	3	1,580
22009				1.5P						Yes		●	4	1,580
22010	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4		Yes		●	4	1,290
22011				1.5P						Yes		●	4	1,290
22090	M 3.5 ×0.6	STD	OH2	5P	48	11	19	4		Yes		▲	5	1,370
22091				1.5P						Yes		▲	5	1,370
22012	M 4 ×0.7	STD	OH2	5P	52	13	21	5		Yes		●	7	1,230
22013				1.5P						Yes		●	7	1,230
22014	M 5 ×0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,260
22015				1.5P						Yes		●	10	1,260
22016	M 6 ×1	STD	OH2	5P	62	19	29	6		Yes		●	12	1,340
22017				1.5P						Yes		●	12	1,340
22018	M 8 ×1.25	STD	OH2	5P	70	22	37	6.2		—		●	17	1,950
22019				1.5P						—		●	17	1,950
22020	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—		●	25	2,460
22021				1.5P						—		●	25	2,460
22022	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—		●	25	2,460
22023				1.5P						—		●	26	2,460
22024	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
22025				1.5P						—		●	39	3,370
22026	M12 ×1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
22027				1.5P						—		●	40	3,370
22028	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5		—		●	41	3,370
22029				1.5P						—		●	41	3,370
22030	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	4	—		●	64	4,690
22031				1.5P						—		●	65	4,690

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.631)、EX-SUS-POT (P.683)、H-HT(P.743)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22032	M14 ×1.5	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	4	—	D	▲	65	4,690
22033				1.5P						—		●	65	4,690
22034	M16 ×2	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5		—		●	91	6,300
22035				1.5P						—		●	90	6,300
22036	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5		—		●	91	6,300
22037				1.5P						—		●	91	6,300
22038	M18 ×2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14		—		▲	112	8,660
22039				1.5P						—		▲	112	8,660
22040	M18 ×1.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14		—		▲	114	8,660
22041				1.5P						—		▲	114	8,660
22042	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15		—		▲	137	11,300
22043				1.5P						—		▲	135	11,300
22044	M20 ×1.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15		—		▲	139	11,300
22045				1.5P						—		▲	139	11,300
22046	M22 ×2.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	4	—		▲	180	14,500
22047				1.5P						—		▲	185	14,500
22048	M22 ×1.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17		—		▲	185	14,500
22049				1.5P						—		▲	189	14,500
22050	M24 ×3	STD	OH3	5P	120	45	66	19		—		▲	236	18,300
22051				1.5P						—		▲	234	18,300
22052	M24 ×1.5	STD	OH3	5P	120	45	66	19		—		▲	236	18,300
22053				1.5P						—		▲	241	18,300
22054	M27 ×3	STD	OH3	5P	130	45	71	20		—		▲	311	25,600
22055				1.5P						—		▲	307	25,600
22056	M27 ×1.5	STD	OH3	5P	130	45	71	20		—		▲	315	25,600
22057				1.5P						—		▲	315	25,600
22058	M30 ×3.5	STD	OH3	5P	135	48	74	23		—		▲	397	32,400
22059				1.5P						—		▲	404	32,400
22060	M30 ×1.5	STD	OH3	5P	135	48	74	23		—		▲	409	32,400
22061				1.5P						—		▲	413	32,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.631) and EX-SUS-POT (p.683) and H-HT (p.743).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-HT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1114

鋳鉄用
FOR CAST IRON

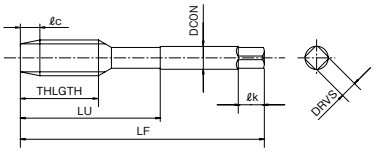
EX-FC-HT

ねずみ鋳鉄、球状黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass castings, and other similar materials.

CAD

HSSE | N



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24522	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,140
24523				1.5P						Yes		●	4	1,140
24526	M 3.5×0.6			3P	48	11	19	4		Yes	D	●	5	1,370
24527				1.5P						Yes		●	5	1,370
24530	M 4 ×0.7			3P	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,090
24531				1.5P						Yes		●	7	1,090
24536	M 5 ×0.8			3P	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,120
24537				1.5P						Yes		●	10	1,120
24540	M 6 ×1			3P	62	19	29	6		—		●	12	1,190
24541				1.5P						—		●	12	1,190
24548	M 8 ×1.25			3P	70	22	37	6.2		—		●	17	1,740
24549				1.5P						—		●	17	1,740
24552	M 8 ×1			3P	70	22	37	6.2		—	D	●	17	2,410
24553				1.5P						—		●	17	2,410
24556	M10 ×1.5		OH4	3P	75	24	41	7	4	—	B	●	26	2,230
24557				1.5P						—		●	26	2,230
24560	M10 ×1.25			3P	75	24	41	7		—		●	26	2,230
24561				1.5P						—		●	26	2,230
24564	M10 ×1		OH3	3P	75	24	41	7		—	D	●	26	3,050
24565				1.5P						—		●	26	3,050
24576	M12 ×1.75		OH5	3P	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,050
24577				1.5P						—		●	40	3,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24580	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5	4	—	D	●	40	3,370
24581				1.5P						—		●	40	3,370
24584	M12 ×1.25			3P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
24585				1.5P						—		●	40	3,370
24588	M12 ×1	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5		—		●	39	4,220
24589				1.5P						—		●	40	4,220
24598	M14 ×2	STD	OH5	3P	88	30	48	10.5		—		●	65	4,690
24599				1.5P						—		●	65	4,690
24602	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		●	66	4,690
24603				1.5P						—		●	66	4,690
24612	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	32	52	12.5		—		●	93	6,300
24613				1.5P						—		●	93	6,300
24616	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5		—		●	93	6,300
24617				1.5P						—		●	94	6,300
24626	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	37	55	14		—		●	113	8,660
24627				1.5P						—		●	111	8,660
24630	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14		—		●	113	8,660
24631				1.5P						—		●	113	8,660
24638	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	37	58	15		—		●	139	11,300
24639				1.5P						—		●	139	11,300
24642	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15		—		●	143	11,300
24643				1.5P						—		●	141	11,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-FC-HT												◎	◎		○	○	○									

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

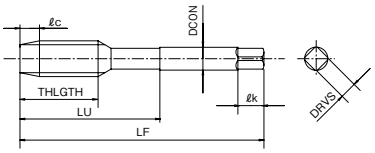
G-LIST No. | TH1069

鋳鉄用 ロングシャンク
LONG SHANK・FOR CAST IRON

EX-FC-LT

HSSE | N

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78210	M 3×0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	3,220
78211				1.5P						Yes		●	11	3,220
78216	M 4×0.7			3P	100	13	21	5		Yes		●	16	2,880
78217				1.5P						Yes		●	16	2,880
78222	M 5×0.8			3P	100	16	24	5.5		Yes		●	19	2,510
78223				1.5P						Yes		●	20	2,510
78228	M 6×1			3P	100	19	29	6		—		●	23	2,160
78229				1.5P						—		●	23	2,160
78232				3P	150					—		●	33	3,800
78233				1.5P						—		●	32	3,800
78236	M 8×1.25	STD	OH4	3P	100	22	37	6.2	4	—		●	25	2,690
78237				1.5P						—		●	26	2,690
78240				3P	150					—		●	38	4,670
78241				1.5P						—		●	38	4,670
78252	M10×1.5			3P	150	24	41	7		—		●	49	5,460
78253				1.5P						—		●	50	5,460
78260	M10×1.25			3P	150	24	41	7		—		●	50	5,460
78261				1.5P						—		●	51	5,460
78274	M12×1.75	STD	OH5	3P	150	29	48	8.5		—		●	70	6,930
78275				1.5P						—		●	71	6,930
78282	M12×1.5	STD	OH4	3P	150	29	48	8.5		—		●	70	6,930
78283				1.5P						—		●	71	6,930
78290	M12×1.25			3P	150	29	48	8.5		—		●	72	6,930
78291				1.5P						—		●	71	6,930

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78304	M14×2	STD	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	—	D	●	103	8,660
78305				1.5P						—		●	103	8,660
78312	M14×1.5	STD	OH4	3P	150	30	48	10.5		—		●	103	8,660
78313				1.5P						—		●	103	8,660
78318	M16×2	STD	OH5	3P	150	32	52	12.5		—		●	141	9,320
78319				1.5P						—		●	143	9,320
78326	M16×1.5	STD	OH4	3P	150	32	52	12.5		—		●	142	9,320
78327				1.5P						—		●	141	9,320
78332	M18×2.5	STD	OH5	3P	150	37	55	14		—		●	174	12,500
78333				1.5P						—		●	175	12,500
78338	M18×1.5	STD	OH4	3P	150	37	55	14		—		●	180	12,500
78339				1.5P						—		●	178	12,500
78344	M20×2.5	STD	OH5	3P	150	37	58	15		—		●	204	15,800
78345				1.5P						—		●	203	15,800
78350	M20×1.5	STD	OH4	3P	150	37	58	15		—		●	201	15,800
78351				1.5P						—		●	207	15,800
78358	M22×2.5	STD	OH5	3P	200	38	63	17		—		●	335	21,600
78359				1.5P						—		●	344	21,600
78364	M22×1.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17		—		●	344	21,600
78365				1.5P						—		●	348	21,600
78370	M24×3	STD	OH5	3P	200	45	66	19		—		●	426	25,100
78371				1.5P						—		●	427	25,100
78376	M24×1.5	STD	OH4	3P	200	45	66	19		—		●	436	25,100
78377				1.5P						—		●	432	25,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-FC-LT												◎	◎		○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1000

超硬ハンドタップ
CARBIDE STRAIGHT FLUTED

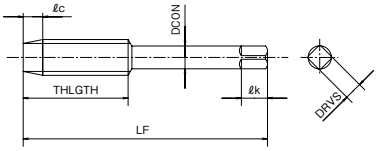
OTT

普通鋳鉄・強じん鋳鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics and brass castings.

CARBIDE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24000	M 1.4 ×0.3	STD	OH2	3P	34	9	3	3	Yes	●	D	4	15,900
22800				1.5P					Yes	●		4	15,900
24001	M 1.6 ×0.35	STD	OH3	3P	36	9	3		Yes	●		4	14,300
22801				1.5P					Yes	●		4	14,300
24002	M 1.7 ×0.35	STD	OH3	3P	36	11	3		Yes	●		4	14,300
22802				1.5P					Yes	●		4	14,300
24003	M 1.8 ×0.35	STD	OH3	3P	36	11	3		Yes	●		4	14,300
22803				1.5P					Yes	●		4	14,300
24004	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	3		Yes	●		5	11,700
22804				1.5P					Yes	●		4	11,700
24006	M 2.3 ×0.4	STD	OH3	3P	42	13	3		Yes	●		5	12,500
22806				1.5P					Yes	●		5	12,500
24007	M 2.5 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	3		Yes	●		5	12,200
22807				1.5P					Yes	●		5	12,200
24008	M 2.6 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	3		Yes	●		5	11,100
22808				1.5P					Yes	●		5	11,100
24010	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	4		Yes	●		7	10,300
22810				1.5P					Yes	●		7	10,300
24014	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	13	5		Yes	●		13	11,000
22814				1.5P					Yes	●		13	11,000
24017	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	16	5.5		Yes	●		18	11,500
22817				1.5P					Yes	●		18	11,500
24020	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	19	6		—	●		21	12,500
22820				1.5P					—	●		21	12,500
24030	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	22	6.2	4	—	●	B	30	16,100
22830				1.5P					—	●		30	16,100
24031	M 8 ×1	STD	OH3	3P	70	22	6.2		—	●		30	16,100
22831				1.5P					—	●		30	16,100
24033	M10 ×1.5	STD	OH4	3P	75	24	7		—	●		43	22,000
22833				1.5P					—	●		43	22,000
24034	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	20	7		—	●		43	22,000
22834				1.5P					—	●		43	22,000
24035	M10 ×1	STD	OH3	3P	75	20	7		—	●		44	22,000
22835	M10 ×1	STD	OH3	1.5P	75	20	7		—	●		44	22,000
24037	M12 ×1.75	STD	OH5	3P	82	29	8.5		—	●		68	29,400
22837				1.5P					—	●		69	29,400
24039	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	8.5		—	●		69	29,400
22839				1.5P					—	●	B	69	29,400
24040	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	80	24	8.5		—	●		67	29,400
22840				1.5P					—	●		67	29,400
24041	M12 ×1	STD	OH3	3P	80	24	8.5		—	●		68	29,400
22841				1.5P					—	●		68	29,400
◆24045	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	29	10.5		—	●		72	30,800
◆24046				1.5P					—	●		72	30,800
◆24047	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	22	10.5		—	●		70	30,800
◆24048				1.5P					—	●		70	30,800
◆24051	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	29	12.5		—	●		99	37,000
◆24052				1.5P					—	●		101	37,000
◆24053	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	12.5		—	●		102	37,000
◆24054				1.5P					—	●		101	37,000
◆24055	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	35	14	4	—	●		121	44,700
◆24056				1.5P					—	●		121	44,700
◆24059	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	14		—	●		116	44,700
◆24060				1.5P					—	●		116	44,700
◆24061	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	35	15		—	●	D	149	51,800
◆24062				1.5P					—	●		150	51,800
◆24065	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	15		—	●		137	51,800
◆24066				1.5P					—	●		137	51,800
◆24067	M22 ×2.5	STD	OH5	3P	115	35	17		—	△		200	59,100
◆24068				1.5P					—	△		201	59,100
◆24071	M22 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	17		—	△		169	59,100
◆24072				1.5P					—	△		169	59,100
◆24073	M24 ×3	STD	OH5	3P	120	35	19		—	△		259	66,600
◆24074				1.5P					—	△		260	66,600
◆24077	M24 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	19		—	△		210	66,600
◆24078				1.5P					—	△		206	66,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OTT												◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

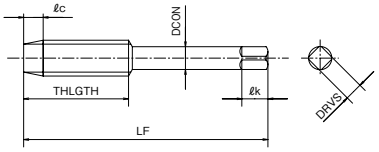
G-LIST No. | TW1003

超硬ハンドタップ ロングシャンク
CARBIDE LONG SHANK・STRAIGHT FLUTED

LT-OTT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22916	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	100	18	4	3	Yes	●		17	19,800
22917				1.5P					Yes	●		17	19,800
22920	M 4 ×0.7			3P	100	20	5		Yes	●		25	20,800
22921				1.5P					Yes	●		26	20,800
22924	M 5 ×0.8			3P	100	22	5.5		Yes	●		31	21,400
22925				1.5P					Yes	●		32	21,400
22928	M 6 ×1			3P	100	24	6		—	●		37	23,100
22929				1.5P					—	●		38	23,100
22932	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	150	22	6.2	4	—	●		65	28,300
22933				1.5P					—	●		65	28,300
22936	M 8 ×1	STD	OH3	3P	150	22	6.2		—	●		65	28,300
22937				1.5P					—	●		66	28,300
22940	M10×1.5	STD	OH4	3P	150	24	7		—	●	D	85	34,500
22941				1.5P					—	●		85	34,500
22944	M10×1.25			3P	150	24	7		—	●		85	34,500
22945				1.5P					—	●		85	34,500
22948	M10×1	STD	OH3	3P	150	24	7		—	●		85	34,500
22949				1.5P					—	●		85	34,500
22952	M12×1.75	STD	OH4	3P	150	29	8.5		—	●		124	40,700
22953				1.5P					—	●		123	40,700
22956	M12×1.5			3P	150	29	8.5		—	●		124	40,700
22957				1.5P					—	●		124	40,700
22960	M12×1.25			3P	150	29	8.5		—	●		124	40,700
22961				1.5P					—	●		124	40,700
22964	M12×1	STD	OH3	3P	150	29	8.5		—	●		125	40,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22965	M12×1	STD	OH3	1.5P	150	29	8.5	4	—	●	D	126	40,700
◆22968	M14×2	STD	OH4	3P	150	29	10.5		—	●		109	40,600
◆22969				1.5P					—	●		109	40,600
◆22972	M14×1.5			3P	150	22	10.5		—	●		107	40,600
◆22973				1.5P					—	●		107	40,600
◆22976	M16×2	STD	OH5	3P	150	29	12.5		—	●		149	47,700
◆22977				1.5P					—	●		153	47,700
◆22980	M16×1.5	STD	OH4	3P	150	29	12.5		—	●		151	47,700
◆22981				1.5P					—	●		153	47,700
◆22984	M18×2.5	STD	OH5	3P	150	35	14		—	●		186	56,200
◆22985				1.5P					—	●		186	56,200
◆22988	M18×1.5	STD	OH4	3P	150	29	14		—	●		188	56,200
◆22989				1.5P					—	●		188	56,200
◆22992	M20×2.5	STD	OH5	3P	150	35	15		—	●		216	64,800
◆22993				1.5P					—	●		216	64,800
◆22996	M20×1.5	STD	OH4	3P	150	29	15		—	●		217	64,800
◆22997				1.5P					—	●		217	64,800
◆23000	M22×2.5	STD	OH5	3P	150	35	17		—	△		266	72,000
◆23001				1.5P					—	△		267	72,000
◆23004	M22×1.5	STD	OH4	3P	150	29	17		—	△		270	72,000
◆23005				1.5P					—	△		271	72,000
◆23008	M24×3	STD	OH5	3P	150	35	19		—	△		331	80,500
◆23009				1.5P					—	△		331	80,500
◆23012	M24×1.5	STD	OH4	3P	150	29	19		—	△		333	80,500
◆23013				1.5P					—	△		336	80,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. ◆/ symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-OTT												◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

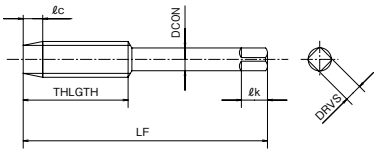
G-LIST No. | TH1000

アルミニウム合金用
FOR ALUMINUM

AL-HT

HSS

アルミニウム、その他の軽合金圧延材に適しています。
Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24714	M 3 ×0.5	STD	OH2	3P	46	18	4	3	Yes	D	▲		5	1,290
24715				1.5P					Yes		▲		5	1,290
24724	M 4 ×0.7			3P	52	20	5		Yes		▲		8	1,230
24725				1.5P					Yes		▲		7	1,230
24730	M 5 ×0.8			3P	60	22	5.5		Yes		▲		10	1,260
24731				1.5P					Yes		▲		10	1,260
24736	M 6 ×1			3P	62	24	6		—		▲		12	1,340
24737				1.5P					—		▲		12	1,340
24744	M 8 ×1.25			3P	70	30	6.2		—		▲		17	1,950
24745				1.5P					—		▲		16	1,950

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24752	M10×1.5	STD	OH2	3P	75	32	7	3	—	D	▲		24	2,460
24753				1.5P					—		▲		24	2,460
24754	M10×1.25			3P	75	32	7		—		▲		25	2,460
24755				1.5P					—		▲		24	2,460
24762	M12×1.75			3P	82	38	8.5	4	—		▲		39	3,370
24763				1.5P					—		▲		40	3,370
24764	M12×1.5			3P	82	38	8.5		—		▲		39	3,370
24765				1.5P					—		▲		39	3,370
24766	M12×1.25			3P	80	38	8.5		—		▲		38	3,370
24767				1.5P					—		▲		38	3,370

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)、EX-DC-HT(P.758)、TiN-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(p.701) and EX-DC-HT(p.758) and TiN-HT(p.747).

G-LIST No. | TH1118

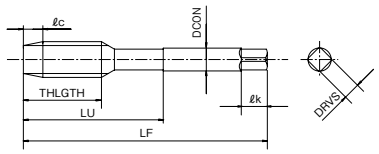
樹脂用
FOR PLASTIC/RESIN

EX-PLA-HT

HSS-Co　N

CAD

主にフェノール(ベークライト)、エポキシ、ユリア、メラミンなどの熱硬化性樹脂に適しています。
Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24410	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	B	●		3	2,280
24414	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes	D	●		3	2,300
24416	M 2.5×0.45	STD	OH4		44	14	—	3		Yes		●		4	2,020
24418	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes	B	●		3	1,590
24421	M 3 ×0.5				46	11	19	4	4	Yes		●		4	1,290
24423	M 3.5×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●		5	1,560

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24426	M 4 ×0.7	STD	OH4	3P	52	13	21	5	4	Yes	B	●		7	1,240
24429	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●		10	1,260
24431	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●		12	1,340
24433	M 8 ×1.25				70	22	37	6.2	5	—	D	●		17	2,200
24437	M10 ×1.5	STD	OH5		75	24	41	7		—		●		27	2,780
24442	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●		42	3,850

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AL-HT																		◎							
EX-PLA-HT																								◎	

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1113

ダイカスト用
FOR DIE CASTINGS

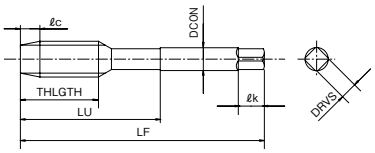
EX-DC-HT

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。

Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.

HSSE | N

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24787	M1.4×0.3	STD	OH2	3P	34	9	—	3	3	Yes	D	●	3	3,110
24788				1.5P						Yes		●	3	3,110
24791	M1.7×0.35			3P	36	11	—	3		Yes		●	3	2,800
24792				1.5P						Yes		●	3	2,800
24794	M2 ×0.4			3P	40	12	—	3		Yes		●	3	2,280
24795				1.5P						Yes		●	3	2,280
24798	M2.3×0.4			3P	42	13	—	3		Yes		●	4	2,070
24799				1.5P						Yes		●	4	2,070
24802	M2.5×0.45			3P	44	14	—	3		Yes		●	4	1,790
24803				1.5P						Yes		●	3	1,790
24806	M2.6×0.45			3P	44	14	—	3		Yes		●	4	1,580
24807				1.5P						Yes		●	4	1,580
24810	M3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4		Yes		●	4	1,290
24811				1.5P						Yes		●	5	1,290
24814	M3.5×0.6			3P	48	13	20	4		Yes		●	5	1,370
24815				1.5P						Yes		●	5	1,370
24818	M4 ×0.7			3P	52	13	21	5		Yes		●	7	1,230
24819				1.5P						Yes		●	7	1,230
24824	M5 ×0.8			3P	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,260
24825				1.5P						Yes		●	10	1,260
24830	M6 ×1			3P	62	19	29	6		—		●	11	1,340
24831				1.5P						—		●	11	1,340
24840	M8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	22	37	6.2	4	—		●	17	1,950
24842				1.5P						—		●	17	1,950
24843	M8 ×1	STD	OH3	3P	70	22	37	6.2		—		●	18	2,410
24844				1.5P						—		●	17	2,410
24854	M10 ×1.5	STD	OH4	3P	75	24	41	7		—		●	26	2,460
24855				1.5P						—		●	26	2,460

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24858	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	24	41	7	4	—	D	●	25	2,460
24859				1.5P						—		●	25	2,460
24860	M10 ×1	STD	OH3	3P	75	24	41	7		—		●	26	3,050
24861				1.5P						—		●	26	3,050
24872	M12 ×1.75	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,370
24873				1.5P						—		●	41	3,370
24874	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	3,370
24875				1.5P						—		●	41	3,370
24876	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	3,370
24877				1.5P						—		●	41	3,370
24878	M12 ×1	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	4,220
24879				1.5P						—		●	41	4,220
24888	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		●	65	4,690
24889				1.5P						—		●	65	4,690
24890	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		●	66	4,690
24891				1.5P						—		●	66	4,690
24900	M16 ×2	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5		—		●	94	6,300
24901				1.5P						—		●	93	6,300
24902	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5		—		●	94	6,300
24903				1.5P						—		●	93	6,300
24910	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14		—		●	113	8,660
24911				1.5P						—		●	112	8,660
24914	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14		—		●	113	8,660
24915				1.5P						—		●	113	8,660
24922	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15		—		●	138	11,300
24923				1.5P						—		●	138	11,300
24926	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15		—		●	141	11,300
24927				1.5P						—		●	144	11,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. M3以上は窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. ≦ M3: with nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DC-HT																		○	◎	◎	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1032

油穴付き超硬ハンドタップ

CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

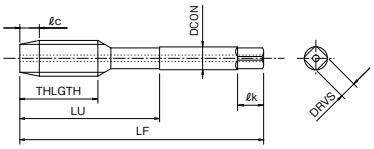
A The A Brand

A-CHT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CARBIDE | FX | SHANK h6

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330710	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	●	19	14,900
8330720	M 8 × 1.25		OH4		70	22	—	6.2	4	—		●	28	17,400
8330730	M 10 × 1.5				75	24	—	7		—		●	39	23,300
8330731	M 10 × 1.25				75	24	—	7		—		●	40	23,300
8330740	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5		—		●	63	29,900
8330742	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		●	64	29,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TW1032

油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク)

CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (END MILL SHANK)

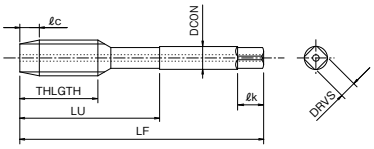
A The A Brand

A-CHT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CARBIDE | FX | SHANK h6

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330760	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	3	—	B	●	26	24,000
8330770	M 8 × 1.25 - 8		OH4		90	22	37	8	4	—		●	49	27,800
8330780	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8		—		●	62	34,500
8330781	M 10 × 1.25 - 8				100	24	—	8		—		●	63	34,500
8330790	M 12 × 1.75 - 10				110	29	—	10		—		●	97	42,300
8330792	M 12 × 1.25 - 10				100	29	—	10		—		●	97	42,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CHT												◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1018

超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ

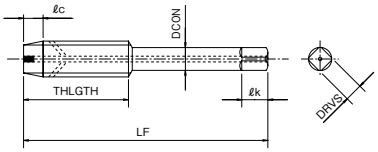
SYNCHRO TUNGSTEN CARBIDE TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

HS-O-OTT

CARBIDE | FX | SHANK h6

鋳鉄・アルミニウム合金鋳物の大量生産の高速タッピングに優れた性能を発揮します。

Provides high performance and high speed tapping in cast iron and aluminum casting.



※食付5P　ℓc＝5P

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315744	M12×1.25	STD	OH4	5P	100	29	—	10	4	—	D▲	98	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-CHT(P.759)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-CHT (p.759)

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-O-OTT												◎	○		○	○	○		◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1009

超硬ダイカスト用ハンドタップ
CARBIDE STRAIGHT FLUTED・FOR DIE CASTINGS

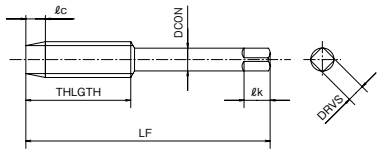
OT-DC-HT

アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for numerous operations with high precision, automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloy castings.

CAD

CARBIDE



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315454	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	Yes	D	▲	7	11,800
8315455				1.5P						Yes		●	7	11,800
8315460	M 4 ×0.7			3P	52	13	21	5		Yes		▲	12	12,500
8315461				1.5P						Yes		●	13	12,500
8315466	M 5 ×0.8			3P	60	16	24	5.5		Yes		▲	17	13,100
8315467				1.5P						Yes		●	18	13,100
8315472	M 6 ×1			3P	62	19	29	6		—		▲	20	14,200
8315473				1.5P						—		●	20	14,200
8315484	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	22	—	6.2		—		▲	29	18,200
8315485				1.5P						—		●	29	18,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OTT(P.755)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315496	M10×1.5	STD	OH4	3P	75	24	—	7	3	—	D	▲	43	25,600
8315497				1.5P						—		●	43	25,600
8315502	M10×1.25			3P	75	24	—	7		—		▲	42	25,600
8315503				1.5P						—		●	43	25,600
8315514	M12×1.75			3P	82	29	—	8.5		—		▲	66	33,800
8315515				1.5P						—		●	66	33,800
8315520	M12×1.5			3P	82	29	—	8.5		—		▲	67	33,800
8315521				1.5P						—		●	67	33,800
8315526	M12×1.25			3P	82	29	—	8.5		—		▲	67	33,800
8315527				1.5P						—		●	67	33,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OTT(p.755).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-DC-HT												○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1141

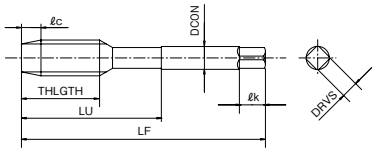
ダイカスト用 ゼロタップ
ZERO TAPS FOR DIE CASTINGS

VP-DC-HT

すくい角0°と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用する事により、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。
Ideal for aluminum casting alloy while using synchronized feed machine.

CAD

CPM　V



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312531	M 6 ×1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	—	C	●	12	5,120
8312542	M 8 ×1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	37	6.2	4	—	C	●	17	6,570
8312555	M10 ×1.5	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	4	—	C	●	25	7,960
8312559	M10 ×1.25	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	4	—	C	●	26	7,960

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312573	M12 ×1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	40	10,600
8312575	M12 ×1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	42	10,600
8312577	M12 ×1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	42	10,600

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

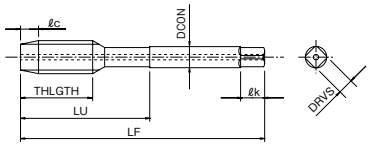
G-LIST No. | TH1161

油穴付きダイカスト用 ゼロタップ
ZERO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR DIE CASTINGS

VO-DC-HT

CAD

HSSE　V



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313531	M 6 ×1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	11	5,610
8313542	M 8 ×1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	37	6.2	—	D	●	16	6,510
8313555	M10 ×1.5	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	—	D	●	22	7,430
8313559	M10 ×1.25	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	—	D	●	22	7,430

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313573	M12 ×1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	8,660
8313575	M12 ×1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	8,660
8313577	M12 ×1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	8,660

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-DC-HT												◎	◎						◎	◎	◎				
VO-DC-HT												◎	◎					○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1006

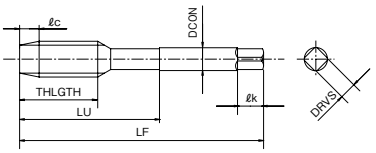
高硬度鋼用
FOR HIGH STRENGTH STEELS

EX-SH-HT

HSSE

高硬度に熱処理されたクロム鋼、ニッケルクロム鋼、マンガン鋼、工具鋼などに適しています。

Suitable for tapping materials such as high strength heat treated chromium steels, nickel chromium steels, manganese steels and tool steels.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24320	M 6 ×1	STD	OH2	5P	62	19	29	6	4	Yes	D	▲	12	1,500
24321				2.5P						Yes		▲	12	1,500
24326	M 8 ×1.25			5P	70	22	37	6.2		—		▲	17	2,180
24327				2.5P						—		▲	17	2,180
24334	M10 ×1.5			5P	75	24	41	7		—		▲	25	2,780
24335				2.5P						—		▲	25	2,780
24336	M10 ×1.25			5P	75	24	41	7		—		▲	26	2,780
24337				2.5P						—		▲	26	2,780
24344	M12 ×1.75			5P	82	29	48	8.5		—		▲	33	3,800
24345				2.5P						—		▲	40	3,800
24346	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—		▲	34	3,800
24347				2.5P						—		▲	40	3,800
24348	M12 ×1.25			5P	82	29	48	8.5		—		▲	40	3,800
24349				2.5P						—		▲	41	3,800
24356	M14 ×2			5P	88	30	48	10.5		—		▲	66	5,330

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24357	M14 ×2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	4	—	D	▲	66	5,330
24358	M14 ×1.5			5P	88	30	48	10.5		—		▲	53	5,330
24359				2.5P						—		▲	67	5,330
24364	M16 ×2			5P	95	32	52	12.5		—		▲	93	7,120
24365				2.5P						—		▲	92	7,120
24366	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—		▲	91	7,120
24367				2.5P						—		▲	93	7,120
24370	M18 ×2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14		—		▲	108	9,770
24371				2.5P						—		▲	109	9,770
24374	M18 ×1.5	STD	OH2	5P	100	37	55	14		—		▲	115	9,770
24375				2.5P						—		▲	115	9,770
24380	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15		—		▲	137	12,800
24381				2.5P						—		▲	138	12,800
24384	M20 ×1.5	STD	OH2	5P	105	37	58	15		—		▲	124	12,800
24385				2.5P						—		▲	142	12,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、CPM-HT(P.749)、TIN-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by CPM-HT (p.749) and TIN-HT (p.747).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SH-HT		○	○	○																					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **TH1128**

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

FOR HARDENED STEELS (42~52 HRC)

V-XPM-HT

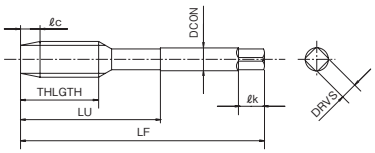
切削条件 Cutting Conditions P.843

XPM V

CAD

42～52HRCの焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。表面には母材の特性を最大限に引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

Suitable for tapping steels with hardness of 42~52 HRC, such as alloy steels, die steels, and tool steels. The high wear resistance of V coating allows this tap to perform exceptionally well under these conditions.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330255	M 3×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	D	●	4	5,050
8330256				2.5P						Yes		●	5	5,050
8330261	M 4×0.7			5P	52	13	21	5		Yes		●	7	4,890
8330262				2.5P						Yes		●	7	4,890
8330267	M 5×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		●	5	4,980
8330268				2.5P						Yes		●	10	4,980
8330273	M 6×1			5P	62	19	29	6		Yes		●	12	5,120
8330274				2.5P						Yes		●	12	5,120
8330285	M 8×1.25			5P	70	22	37	6.2	5	—		●	18	6,570
8330286				2.5P						—		●	17	6,570
8330291	M 8×1			5P	70	22	37	6.2		—		●	18	8,250
8330292				2.5P						—		●	17	8,250

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

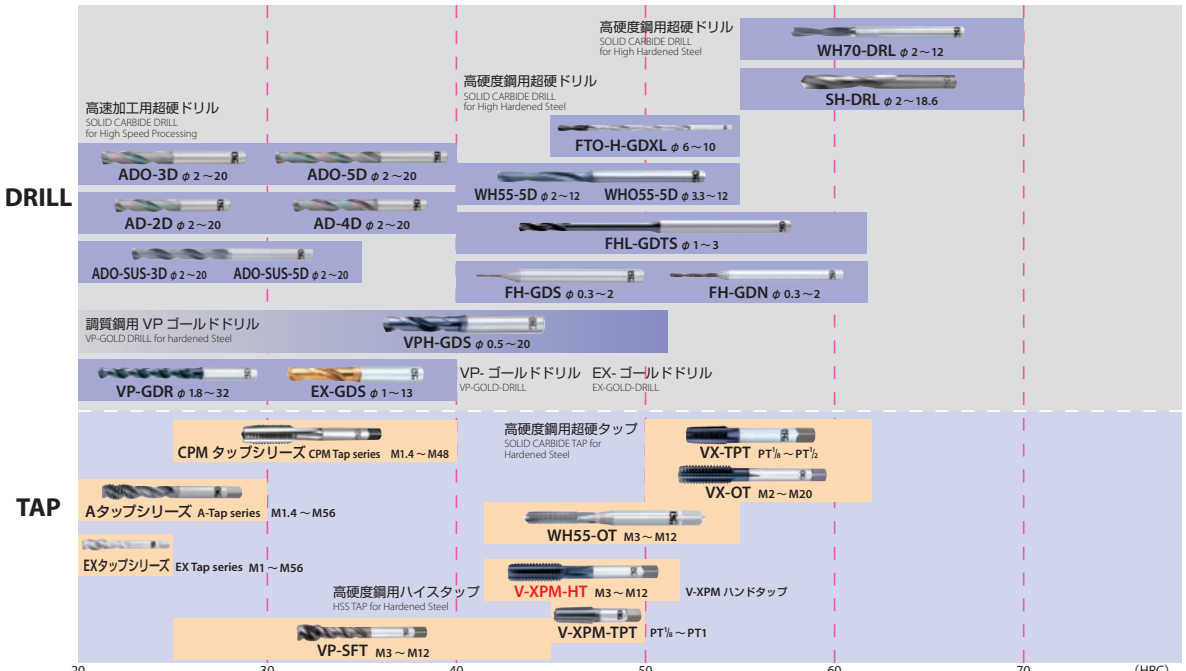
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330297	M10×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	—	D	●	26	7,960
8330298				2.5P						—		●	26	7,960
8330303	M10×1.25			5P	75	24	41	7		—		●	26	7,960
8330304				2.5P						—		●	26	7,960
8330309	M10×1			5P	75	24	41	7		—		●	27	9,950
8330310				2.5P						—		●	26	9,950
8330315	M12×1.75			5P	82	29	48	8.5		—		●	40	10,600
8330316				2.5P						—		●	40	10,600
8330321	M12×1.5			5P	82	29	48	8.5		—		●	41	10,600
8330322				2.5P						—		●	42	10,600
8330327	M12×1.25	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		●	41	10,600
8330328				2.5P						—		●	40	10,600

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-HT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨　※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-HT.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1023

超硬高硬度鋼用ハンドタップ(～55HRC)

CARBIDE STRAIGHT FLUTE・FOR HARDENED STEELS (~55HRC)

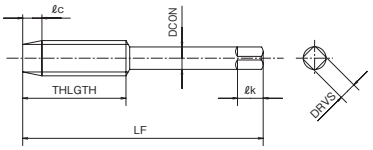
WH55-OT

切削条件 Cutting Conditions | P.842

CARBIDE | V

CAD

55HRCまでの焼入れ鋼のねじ立てに最適です。
Best for tapping heat treated material up to HRC55.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

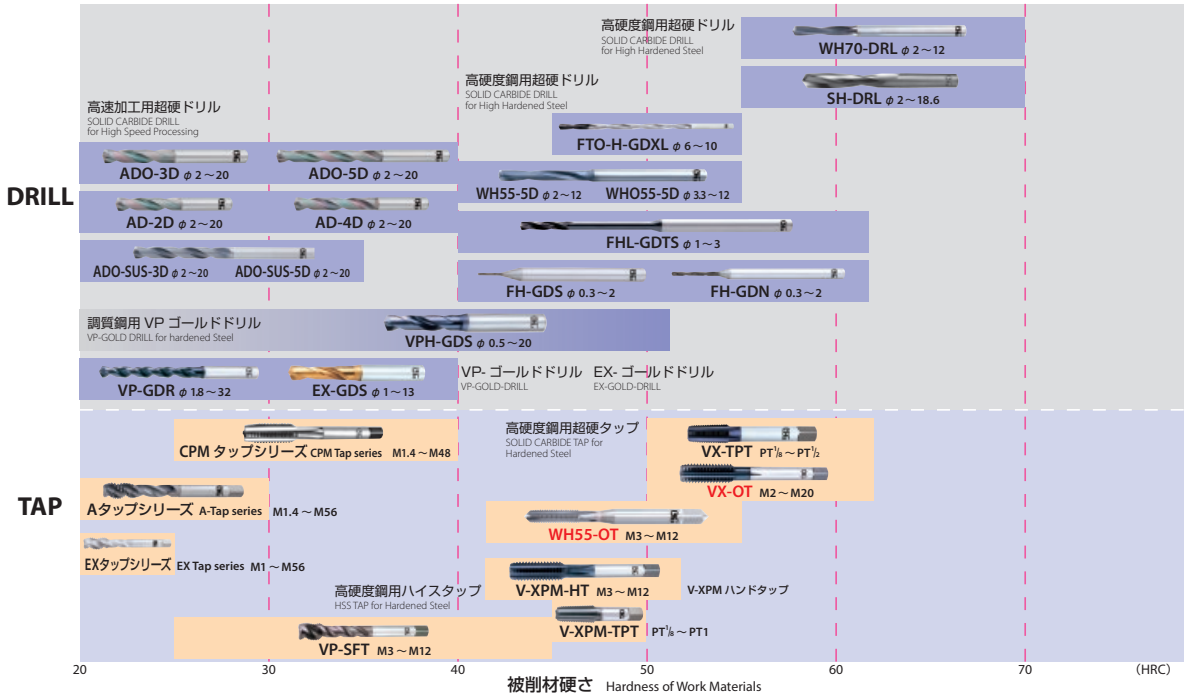
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901010	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	B	●	6	13,900
3901011				2.5P						Yes		●	6	13,900
3901014	M 4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes		●	11	14,400
3901015				2.5P						Yes		●	12	14,400
3901018	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		●	16	15,000
3901019				2.5P						Yes		●	17	15,000
3901022	M 6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes		●	20	16,300
3901023				2.5P						Yes		●	20	16,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901026	M 8 ×1.25	STD	OH3	5P	70	22	—	6.2	5	—	B	●	29	20,100
3901027				2.5P						—		●	29	20,100
3901030	M10×1.5			5P	75	24	—	7		—		●	42	27,200
3901031				2.5P						—		●	43	27,200
3901034	M12×1.75			5P	82	29	—	8.5		—		●	69	35,000
3901035				2.5P						—		●	69	35,000

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WH55-OT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨　※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by WH55-OT.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1011

超硬高硬度鋼用ハンドタップ

CARBIDE STRAIGHT FLUTE・FOR HARDENED STEELS (50HRC~60HRC)

VX-OT

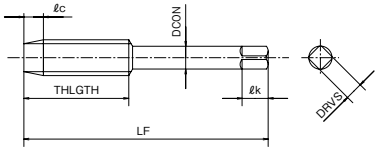
切削条件 Cutting Conditions | P.843

CARBIDE | V

CAD

50HRC以上の焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330029	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	D	●	5	15,000
8330039	M 2.3×0.4				42	13	—	3	4	Yes		●	5	16,100
8330045	M 2.5×0.45				44	14	—	3		Yes		●	5	15,800
8330049	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	5	14,600
8330055	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes	B	●	10	13,900
8330061	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	14	14,400
8330067	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	17	15,000
8330073	M 6 ×1				62	19	29	6	5	Yes		●	21	16,300
8330085	M 8 ×1.25				70	22	—	6.2		—		●	30	20,100
8330087	M 8 ×1				70	22	—	6.2		—		●	30	20,100
8330097	M10 ×1.5				75	24	—	7		—		●	46	27,200
8330099	M10 ×1.25				75	24	—	7		—		●	46	27,200
8330101	M10 ×1				75	24	—	7		—		●	47	27,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330115	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	B	●	75	35,000
8330117	M12 ×1.5				82	29	—	8.5		—		●	75	35,000
8330119	M12 ×1.25				82	29	—	8.5		—		●	76	35,000
8330121	M12 ×1				82	29	—	8.5		—		●	76	35,000
8330123	M14 ×2				88	30	—	10.5	6	—	D	●	118	53,800
8330125	M14 ×1.5				88	30	—	10.5		—		●	120	53,800
8330131	M16 ×2				95	32	—	12.5		—		●	171	64,800
8330133	M16 ×1.5				95	32	—	12.5		—		●	172	64,800
8330139	M18 ×2.5				100	37	—	14		—		●	215	78,100
8330141	M18 ×1.5				100	37	—	14		—		●	216	78,100
8330147	M20 ×2.5				105	37	—	15		—		●	276	90,700
8330149	M20 ×1.5				105	37	—	15		—		●	281	90,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Cutting Speed	1～3m/min
使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water-Soluble

1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VX-OT								◎																	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1321

スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形)

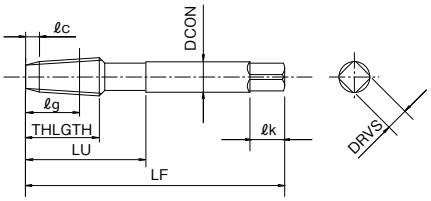
SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)

The A Brand

A-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.838

HSSE | V | 40°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327651	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	18	36	10.1	8	3	B	●	30	8,960
8327652	PT 1/8 - 28			90	19	37	13	8			●	36	7,180
8327653	PT 1/4 - 19			100	28	49	21	11			●	74	10,700
8327654	PT 3/8 - 19			100	28	50	21	14	4		●	115	16,800
8327655	PT 1/2 - 14			125	35	60	25	18			●	235	25,300
8327657	PT 3/4 - 14			140	35	74	25	23			●	424	42,300
8327659	PT 1 - 11			160	45	80	32	26			●	670	80,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

ねじの種類：Rc

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327721	Rc 1/16 - 28	—	2.5P	90	14	36	10.1	8	3	B	●	31	8,960
8327722	Rc 1/8 - 28	—		90	15	37	10.1	8			●	37	7,180
8327723	Rc 1/4 - 19	—		100	19	49	15	11			●	75	10,700
8327724	Rc 3/8 - 19	—		100	21	50	15.4	14	4		●	116	16,800
8327725	Rc 1/2 - 14	—		125	26	60	20.5	18			●	232	25,300
8327727	Rc 3/4 - 14	—		140	28	74	21.8	23			●	422	42,300
8327729	Rc 1 - 11	—		160	33	80	26	26			●	659	80,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

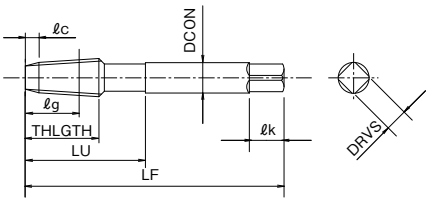
スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形)

SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)

The A Brand

A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



HSSE | V | 40°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327661	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	16.5	36	8.6	8	3	B	●	31	9,430
8327662	PT 1/8 - 28			90	16.5	37	10.5	8			●	36	7,540
8327663	PT 1/4 - 19			100	19.5	49	12.5	11			●	75	11,200
8327664	PT 3/8 - 19			100	21	50	14	14	4		●	115	17,600
8327665	PT 1/2 - 14			125	27	60	17	18			●	232	26,400
8327667	PT 3/4 - 14			140	29	74	19	23			●	421	44,400
8327669	PT 1 - 11			160	35	80	22	26			●	661	84,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

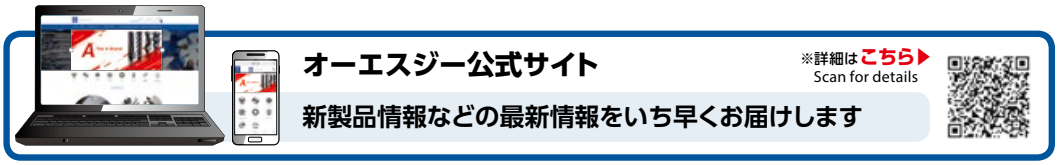
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

G-LIST No. | TH1147

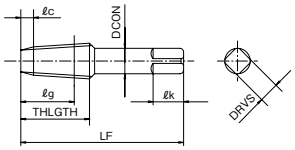
一般用
GENERAL APPLICATION

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
PT:耐密用

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT), which are used for processing short internal threads on joints.
PT : Taper pipe threads (for pressure-tight joints)



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23590	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	●	19	5,000
23591	PT 1/8 - 28			55	19	13	8		A	●	22	2,900
23592	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	47	4,210
23593	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	6,880
23594	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	133	10,800
23595	PT 5/8 - 14			82	35	25	19		D	●	159	16,100
23596	PT 3/4 - 14			85	35	25	23		A	●	233	18,300
23597	PT 7/8 - 14			90	40	28	24		D	●	292	34,400
23598	PT 1 - 11			95	45	32	26		A	●	347	34,000
23599	PT 1 1/8 - 11			100	45	32	28	6	D	●	495	58,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23600	PT 1 1/4 - 11	JIS2	2.5P	105	45	32	32	6	D	●	656	58,000
23601	PT 1 3/8 - 11			110	45	32	35			●	815	96,100
23602	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			●	915	81,300
23603	PT 1 3/4 - 11			115	45	32	42			●	1,180	128,000
23604	PT 2 - 11			120	50	35	46			●	1,515	129,000
23606	PT 2 1/2 - 11			145	65	50	55	8		●	2,900	230,000
23607	PT 3 - 11			155	65	52	65			●	4,427	358,000
23608	PT 3 1/2 - 11			165	68	52	70	10		●	6,350	469,000
23609	PT 4 - 11			170	70	55	75			●	7,790	630,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：Rc 基準径位置はISO準用(JIS B 4446:1998) Standard diameter position is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312700	Rc 1/16 - 28	2.5P	59	14	10.1	8	4	C	●	20	5,000
8312701	Rc 1/8 - 28		59	15	10.1	8			●	23	3,300
8312702	Rc 1/4 - 19		67	19	15	11			●	52	4,770
8312703	Rc 3/8 - 19		75	21	15.4	14			●	79	7,830

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312704	Rc 1/2 - 14	2.5P	87	26	20.5	18	4	C	●	151	12,300
8312706	Rc 3/4 - 14		96	28	21.8	23			●	273	20,900
8312708	Rc 1 - 11		109	33	26	26			●	413	38,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
TPT	○	○									○	○	○	○	○	○		○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1147

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

TPT

HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23911	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	5,440
23912	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	47	7,870
23913	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	12,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23914	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	135	20,300
23916	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	232	34,400
23918	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	347	63,700

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

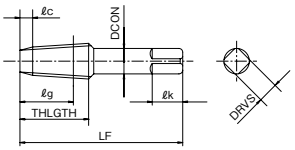
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1131

一般用短ねじ
GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT

HSS



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23640	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	●	19	5,460
23641	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8		A	●	23	3,190
23642	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	4,650
23643	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	72	7,580
23644	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	142	11,900
23646	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	242	20,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23648	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	A	●	364	37,200
23650	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32	6	D	●	657	61,400
23652	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			●	922	86,800
23654	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			●	1,508	137,000
23655	PT 2 1/2 - 11			145	47	32	55	8		●	2,858	230,000
23656	PT 3 - 11			155	47	34	65			●	4,060	358,000

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

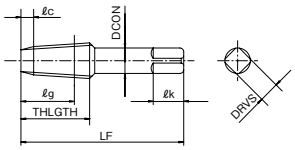
G-LIST No. | TH1112

一般用ホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-TPT

HSS　H



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307700	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	●	18	6,160
8307701	PT 1/8 - 28			55	19	13	8			●	22	4,100
8307702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	47	5,980
8307703	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	9,710
8307704	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	135	15,200
8307705	PT 5/8 - 14			82	35	25	19			▲	160	20,100
8307706	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			▲	232	25,800

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307707	PT 7/8 - 14	JIS2	2.5P	90	40	28	24	4	D	▲	290	42,500
8307708	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲	351	48,000
8307709	PT 1 1/8 - 11			100	45	32	28	6		▲	502	70,400
8307710	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲	659	69,800
8307711	PT 1 3/8 - 11			110	45	32	35			▲	783	116,000
8307712	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲	936	97,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)、TPT(P.769)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.767) and TPT (p.769).

G-LIST No. | TH1111

一般用短ねじホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX, SHORT THREAD)

H-S-TPT

HSS　H

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307720	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	●	19	6,810
8307721	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			●	23	4,480
8307722	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	49	6,550
8307723	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	10,800
8307724	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	141	16,800

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307726	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	▲	241	28,200
8307728	PT 1 - 11			95	35	22	26			▲	364	53,100
8307730	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32	6		▲	659	76,600
8307732	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			▲	918	108,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、S-TPT(P.770)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768) and S-TPT (p.770).

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
H-TPT	◎	○		○					○		○			○											
H-S-TPT	◎	○		○					○		○			○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

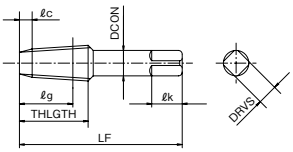
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1071

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-TPT



HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13559	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	42	6,680
13560				120						●	51	8,020
13561				150						●	61	11,500
13564	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	79	7,280
13565				120						●	87	8,800
13566				150						●	112	11,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13569	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	114	11,600
13570				120						●	138	14,300
13571				150						●	181	19,100
13575	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	282	22,000
13583	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			●	453	35,000
13591	PT 1 - 11			150	45	32	26			●	598	48,900

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1151

一般用短ねじ ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

LT-S-TPT

HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13610	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	8,020
13611				120						●	50	9,340
13612				150						●	62	11,500
13615	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	81	8,800
13616				120						●	90	10,300
13617				150						●	115	11,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13620	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	●	116	14,300
13621				120						●	142	17,100
13622				150						●	185	19,100
13625	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	286	22,000
13635	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	462	35,000
13645	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	603	48,900

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-TPT		○	○								○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
LT-S-TPT		○	○								○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1017

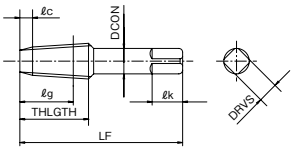
スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

SFT-TPT

HSS　30°

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

For taper pipe thread, suitable for blind hole where tends to have chip packing problem.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13750	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	D	●	22	4,440
13751	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	45	6,370
13752	PT 3/8 - 19			65	28	21	14	4		●	67	10,500
13753	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	130	16,000
13755	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	●	228	26,900
13757	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	347	49,200
13758	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲	632	72,100
13760	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲	868	101,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、TPT(P.769)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by TPT (p.769).

G-LIST No. | TH1016

スパイラルタップ短ねじ
SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD)

SFT-S-TPT

HSS　30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13771	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	D	●	22	4,870
13772	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4		●	48	6,930
13773	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	69	11,400
13774	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	136	18,200
13776	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	234	30,100
13778	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	362	55,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
SFT-TPT		○		○							○									○					
SFT-S-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

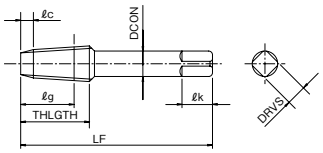
G-LIST No. | TH1158

スパイラルタップ ロングシャンク

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

LT-SFT-TPT

HSS　30°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309704	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	3	D	●	40	7,790
8309705				120						▲	51	9,150
8309706				150						●	62	12,600
8309708	PT 1/4 -19			100	28	21	11	4		●	76	8,820
8309709				120						▲	85	10,400
8309710				150						●	111	13,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)、LT-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309713	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	112	14,200
8309714				120						▲	136	17,000
8309715				150						●	177	21,600
8309719	PT 1/2 -14			150	35	25	18			●	273	25,800
8309727	PT 3/4 -14			150	35	25	23			▲	450	41,200
8309735	PT 1 -11			150	45	32	26			▲	600	59,800

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.767) and LT-TPT(p.772).

G-LIST No. | TH1157

スパイラルタップ ロングシャンク短ねじ

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD)

LT-SFT-S-TPT

HSS　30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309754	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	3	D	●	40	9,220
8309755				120						▲	50	10,600
8309756				150						●	62	12,800
8309758	PT 1/4 -19			100	19.5	12.5	11	4		●	79	10,500
8309759				120						▲	89	11,900
8309760				150						●	113	13,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、LT-S-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309763	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	●	116	17,100
8309764				120						▲	138	19,700
8309765				150						●	182	21,800
8309769	PT 1/2 -14			150	27	17	18			●	281	26,400
8309777	PT 3/4 -14			150	29	19	23			▲	456	42,300
8309785	PT 1 -11			150	35	22	26			▲	597	62,100

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT(p.768) and LT-S-TPT(p.772).

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-TPT		○		○							○									○					
LT-SFT-S-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1155

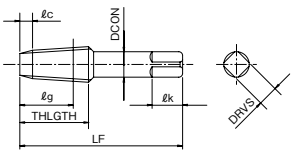
Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

FOR HARDENED STEELS (42~52 HRC)

V-XPM-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.843

XPM V



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313801	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	●	24	8,800
8313802	PT 1/4 - 19			67	28	21	11			●	50	11,300
8313803	PT 3/8 - 19			75	28	21	14			●	79	17,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313804	PT 1/2 - 14	JIS2	3P	87	35	25	18	5	D	●	150	26,700
8313806	PT 3/4 - 14			96	35	25	23			●	275	40,700
8313808	PT 1 - 11			109	45	32	26			●	418	73,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-TPT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-TPT.

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | **TW1012**

Vコーティング超硬(高硬度鋼用)

CARBIDE TAPER PIPE THREADS FOR HARDENED STEEL

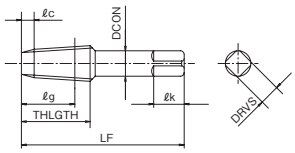
VX-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.843

CARBIDE | V

50HRC～60HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)に優れた威力を発揮します。

Most suitable for tapping hardened steels with hardness 50HRC~60HRC (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330692	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	●	42	37,500
8330693	PT 1/4 - 19			67	28	21	11			●	90	53,800
8330694	PT 3/8 - 19	JIS2	3P	75	28	21	14	6	D	●	150	60,700
8330695	PT 1/2 - 14			87	35	25	18			●	281	82,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

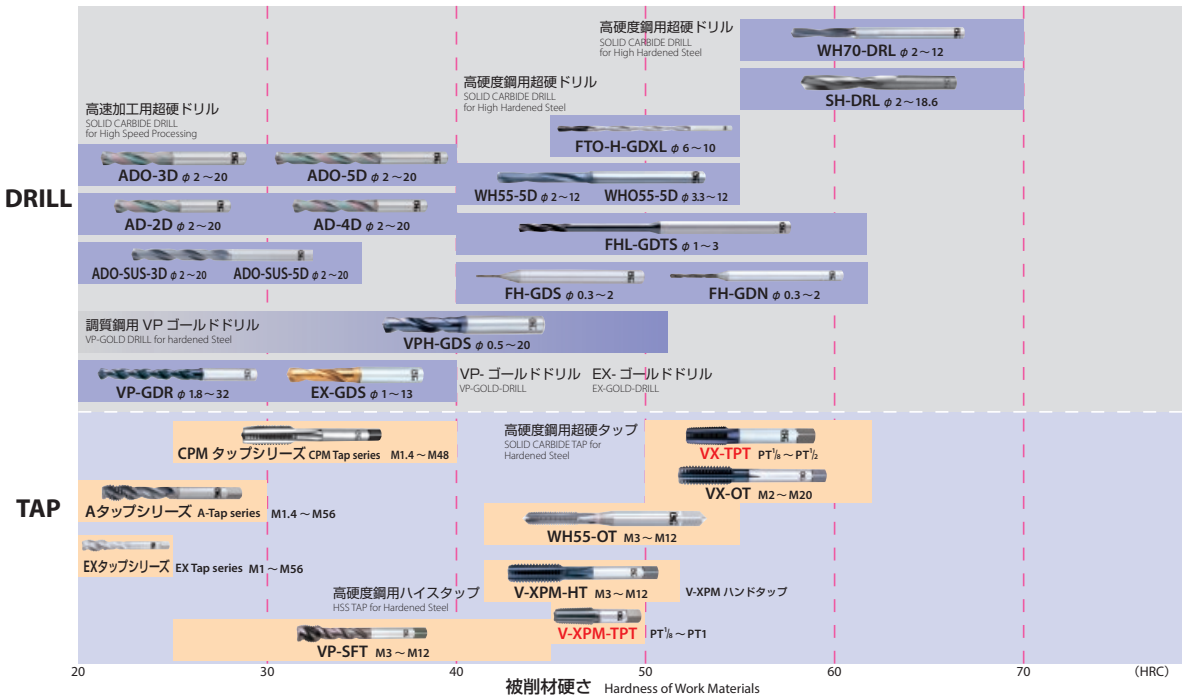
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

1.VX-TPTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.The VX-TPT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VX-TPT								◎																	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

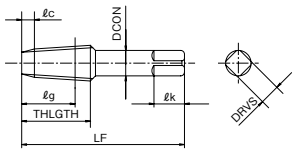
G-LIST No. | TH1077

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-TPT

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



HSSE　TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23461	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	5,700
23462	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	47	8,550
23463	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	67	13,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23464	PT 1/2 -14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	133	20,800
23466	PT 3/4 -14			85	35	25	23			●	232	34,700
23468	PT 1 -11			95	45	32	26			●	357	66,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1076

TiNコーティング短ねじ

TiN COATED (SHORT THREAD)

TIN-S-TPT

HSSE　TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23471	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	5,980
23472	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	8,910
23473	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	72	14,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23474	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	140	21,600
23476	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	239	36,200
23478	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	367	70,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TIN-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
TIN-S-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

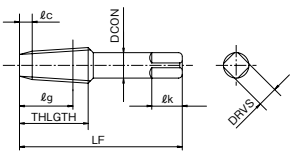
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1107

TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK

TIN-LT-TPT



HSSE　TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309304	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	41	9,110
8309305				120						●	50	10,500
8309306				150						●	62	15,000
8309308	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	78	11,000
8309309				120						●	87	12,500
8309310				150						●	112	16,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)、LT-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309313	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	114	17,400
8309314				120						●	139	20,100
8309315				150						●	178	25,100
8309319	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	276	29,200
8309327	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			▲	454	48,900
8309335	PT 1 - 11			150	45	32	26			▲	590	76,900

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.767) and LT-TPT(p.772).

G-LIST No. | TH1104

TiNコーティング短ねじ ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK (SHORT THREAD)

TIN-LT-S-TPT

HSSE　TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309354	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	10,500
8309355				120						●	50	11,800
8309358	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	81	12,500
8309359				120						●	89	14,100
8309363	PT 3/8 - 19			100	21	14	14			●	117	20,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、LT-S-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309364	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	●	140	22,700
8309369	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	283	29,200
8309377	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			▲	464	48,900
8309385	PT 1 - 11			150	35	22	26			▲	604	76,900

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT(p.768) and LT-S-TPT(p.772).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
TIN-LT-S-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

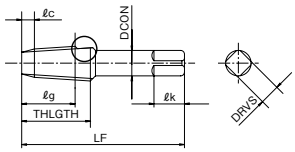
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1092

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309102	**PT 1/8 - 28**	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	5,590
8309103	**PT 1/4 - 19**			62	28	21	11			●	48	8,130
8309104	**PT 3/8 - 19**			65	28	21	14			●	69	13,400

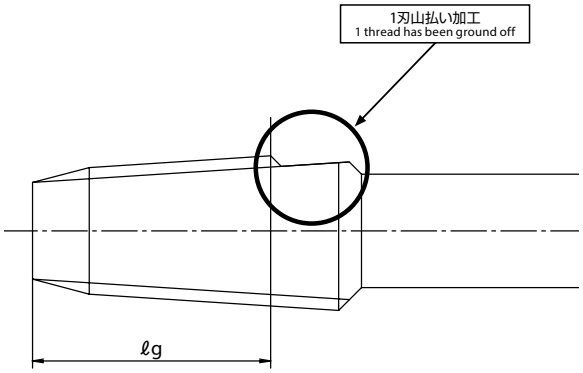
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 基準径位置(ℓg)から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309105	**PT 1/2 - 14**	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	136	21,100
8309106	**PT 3/4 - 14**			85	35	25	23			●	237	31,400
8309108	**PT 1 - 11**			95	45	32	26			●	356	58,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

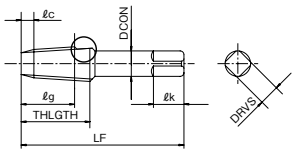
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1170

難削材用短ねじ
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

CPM-S-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309121	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	5,930
8309122	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	51	8,660
8309123	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	14,200

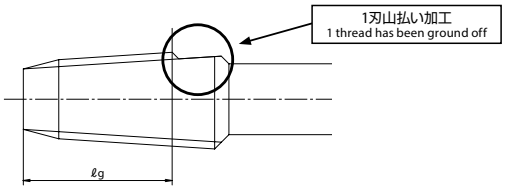
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 基準径位置（ℓg）から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309124	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	143	22,300
8309126	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	246	33,200
8309128	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	370	62,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

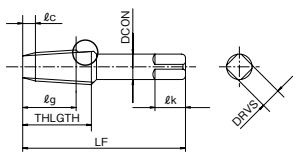


G-LIST No. | TH1171

難削材用短ねじ ロングシャンク
LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

CPM-LT-S-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309455	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	4	D	●	51	11,800
8309459	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			●	92	13,700
8309464	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			●	145	22,700

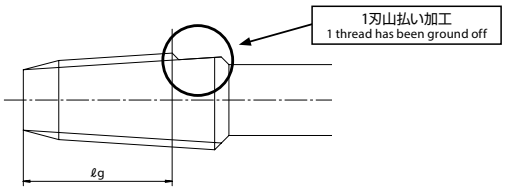
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 基準径位置（ℓg）から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309469	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	4	D	●	290	29,500
8309477	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	469	45,800
8309485	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	618	69,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-S-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		
CPM-LT-S-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

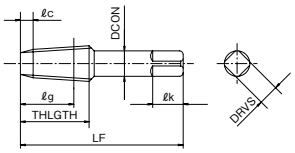
G-LIST No. | TH1018

軟鋼用
FOR MILD STEELS

STL-TPT

HSS　H

低炭素鋼、一般軟鋼などに適しています。
Suitable for low carbon steel, general soft steel, and the like.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23941	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	3,780
23942	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	48	5,460
23943	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	69	8,940

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23944	PT 1/2 -14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	135	14,100
23946	PT 3/4 -14			85	35	25	23			●	231	23,900
23948	PT 1 -11			95	45	32	26			●	345	44,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1103

軟鋼用短ねじ
FOR MILD STEELS (SHORT THREAD)

STL-S-TPT

HSS　H

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23981	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	4,100
23982	PT 1/4 -19			62	19.5	12.5	11			●	50	5,930
23983	PT 3/8 -19			65	21	14	14			●	73	9,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23984	PT 1/2 -14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	140	15,200
23986	PT 3/4 -14			85	29	19	23			●	234	25,800
23988	PT 1 -11			95	35	22	26			●	356	48,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
STL-TPT	◎	○		○																					○
STL-S-TPT	◎	○		○																					○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1026

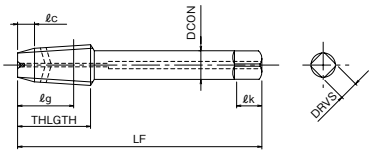
油穴付き
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-TPT

HSS　H

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for tapping horizontal pipe thread and deep holes. High precision tapping is possible because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting area through coolant hole.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10662	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	4	D	△	47	13,100
10663				150						△	59	18,600
10667	PT 1/4 -19			120	28	21	11			△	84	13,700
10668				150						△	109	18,300
10672	PT 3/8 -19			120	28	21	14			△	132	20,200
10673	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	△	171	26,700
10677	PT 1/2 -14			150	35	25	18			△	267	29,200
10681	PT 3/4 -14			150	35	25	23			△	433	44,400
10684	PT 1 -11			150	45	32	26			△	576	63,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 油穴は各溝に 1 穴ずつです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Each flute has its own oil hole.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1149

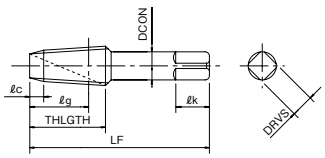
アルミニウム用
FOR ALUMINUM ALLOY

V-AL-TPT

HSSE　V　15°

めねじのむしれが発生しやすいアルミニウム合金の管用テーパめねじの加工に最適です。

It is the best for processing of the taper pipe thread of the aluminum.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313701	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	5,120
8313702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	46	7,120
8313703	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	11,400
8313704	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	134	17,600
8313706	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	231	29,200
8313708	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	349	55,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
OIL-TPT	○	◎	○	◎						○	○	○	○	○	○	○	○				○				
V-AL-TPT														○				◎	◎						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1003

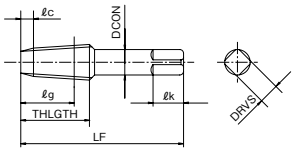
鋳鉄用
FOR CAST IRON

EX-FC-TPT

HSSE | N

被削材がねずみ鋳鉄、球状鋳鉄、黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。

Suitable for tapping materials such as grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron and brass castings.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23861	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	3,780
23862	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	48	5,460
23863	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	69	8,940
23864	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	135	14,100
23866	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			▲	233	23,900
23868	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲	354	44,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、TPT(P.769)、CPM-TPT(P.779)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by TPT(p.769) and CPM-TPT(p.779).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-FC-TPT												◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

G-LIST No. | TW1001

超硬管用テーパタップ

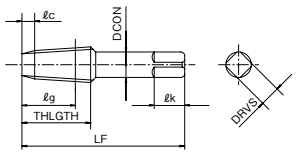
CARBIDE FOR TAPER PIPE THREADS

OT-TPT

CARBIDE

普通鋳鉄・強じん鋳鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鋳鉄・アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics, brass castings and aluminum castings.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23402	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	37	29,900
23403	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	●	77	43,300
◆23404	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	28	21	14	4	D	●	70	45,200
◆23405	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	139	60,700
◆23407	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	△	242	83,200
◆23409	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	4	D	△	404	115,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TW1004

超硬管用テーパタップ短ねじ

CARBIDE FOR TAPER PIPE THREADS (SHORT THREAD)

OT-S-TPT

CARBIDE

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23382	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	38	29,900
23383	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	●	81	43,300
◆23384	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	21	14	14	4	D	●	73	45,200
◆23385	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	144	60,700
◆23387	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	△	246	83,200
◆23389	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	D	△	379	115,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
OT-S-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

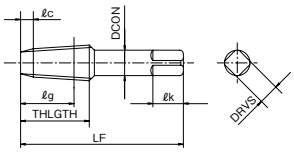
G-LIST No. | TW1007

超硬管用テーパタップ ロングシャンク

CARBIDE LONG SHANK・FOR TAPER PIPE THREADS

OT-LT-TPT

CARBIDE



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	22772	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	70	33,800
	22774				150						●	105	40,700
	22775	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	129	45,200
	22777				150						●	192	51,800
◆	22778	PT 3/8 - 19			100	28	21	14			●	115	47,700

	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
◆	22780	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	●	181	56,100
◆	22782	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	282	66,600
◆	22788	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			△	462	92,300
◆	22791	PT 1 - 11			150	45	32	26			△	628	121,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆/ symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-LT-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

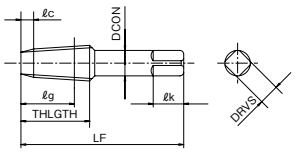
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1008

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-TPT

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



HSSE | H | 15°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23921	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	4,440
23922	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	46	6,370
23923	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	67	10,500
23924	PT 1/2 -14			80	35	25	18			●	134	16,200
23926	PT 3/4 -14			85	35	25	23	4	D	●	231	27,700
23928	PT 1 -11			95	45	32	26			●	356	51,200
23929	PT 1 1/4 -11			105	45	32	32	5		△	586	74,300
23931	PT 1 1/2 -11			110	45	32	38			△	835	105,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1050

ステンレス用短ねじ
FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

EX-SUS-S-TPT

HSSE | H | 15°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23991	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	4,670
23992	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	6,760
23993	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	11,200
23994	PT 1/2 - 14			80	27	17	18	4	D	●	139	17,400
23996	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	237	29,200
23998	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	364	54,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-TPT									◎					○											○
EX-SUS-S-TPT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

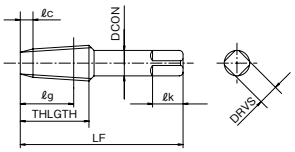
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1099

ステンレス用 ロングシャンク
LONG SHANK・FOR STAINLESS STEELS

LT-SUS-TPT

HSSE | H | 15°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309204	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	40	7,790
8309205				120						●	49	9,150
8309206				150						●	61	12,600
8309208	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	78	8,820
8309209				120						●	86	10,400
8309210				150						●	111	13,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309213	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	112	14,200
8309214				120						●	137	17,000
8309215				150						●	179	21,600
8309219	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	279	26,200
8309227	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			▲	463	42,200
8309235	PT 1 - 11			150	45	32	26			▲	596	61,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.767).

G-LIST No. | TH1102

ステンレス用短ねじ ロングシャンク
LONG SHANK・FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

LT-SUS-S-TPT

HSSE | H | 15°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309254	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	9,050
8309255				120						●	50	10,400
8309258	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	79	10,300
8309259				120						●	88	11,800
8309263	PT 3/8 - 19			100	21	14	14			●	116	16,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309264	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	●	139	19,600
8309269	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	286	25,800
8309277	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			▲	464	41,200
8309285	PT 1 - 11			150	35	22	26			▲	604	60,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SUS-TPT									◎					○											○
LT-SUS-S-TPT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1117

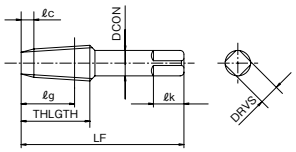
ステンレス用スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED・FOR STAINLESS STEELS

SUS-SFT-TPT

HSSE | H | 30°

ステンレス鋼などの難削材で止り穴に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309160	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	3	D	●	18	6,430
8309161	PT 1/8 - 28			55	19	13	8			●	21	5,570
8309162	PT 1/4 - 19			62	28	21	11	4		●	45	7,980
8309163	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	66	13,000
8309164	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	129	20,100
8309166	PT 3/4 - 14			85	35	25	23	4		▲	225	33,700
8309168	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲	347	61,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.767).

G-LIST No. | TH1116

ステンレス用スパイラルタップ短ねじ

SPIRAL FLUTED・FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

SUS-SFT-S-TPT

HSSE | H | 30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309180	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	3	D	●	18	6,810
8309181	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			●	22	5,880
8309182	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4		●	48	8,420
8309183	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	70	13,800
8309184	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	136	21,800
8309186	PT 3/4 - 14			85	29	19	23	4		●	235	37,100
8309188	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	355	67,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SUS-SFT-TPT									◎																
SUS-SFT-S-TPT									◎																

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1130

インターラップ形
WITH INTERRUPTED THREADS

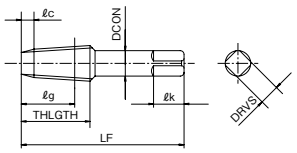
EX-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。
長ねじ形(EX-IRT)、短ねじ形(EX-S-IRT)の2種類があります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short thread (EX-S-IRT).



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23711	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	B	●	23	4,610
23712	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	48	6,660
23713	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	72	10,500
23714	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	136	16,700
23715	PT 5/8 - 14			82	35	25	19		D	●	163	23,500
23716	PT 3/4 - 14			85	35	25	23		B	●	241	27,100
23717	PT 7/8 - 14			90	40	28	24		D	●	302	48,900
23718	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	5	B	●	376	51,000
23720	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			△	634	91,100
23722	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38	7	D	△	948	129,000
23724	PT 2 - 11			120	50	35	46			△	1,549	239,000
23725	PT 2 1/2 - 11			145	65	50	55			△	2,820	347,000
23726	PT 3 - 11			155	65	52	65			△	4,260	534,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1007

インターラップ形短ねじ
WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-S-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23811	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	●	23	5,570
23812	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	51	8,060
23813	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	74	12,800
23814	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	143	19,800
23816	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	248	33,000
23818	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	5	D	●	382	61,600
23819	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			△	642	87,300
23821	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38	7		△	928	123,000
23823	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			△	1,530	196,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-IRT	○								◎			○													
EX-S-IRT	○								◎			○													

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1047

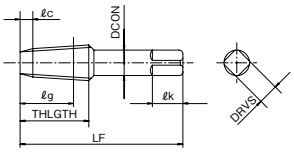
インターラップ形 ロングシャンク

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS

EX-LT-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15710	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	5	D	●	51	9,820
15711				150						●	63	13,200
15715	PT 1/4 - 19			120	28	21	11			●	87	11,400
15716				150						●	113	14,200
15720	PT 3/8 - 19			120	28	21	14			●	140	18,200
15721	PT 3/8 - 19			150	28	21	14			●	181	22,800
15725	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	280	27,800
15733	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			●	460	44,400
15741	PT 1 - 11			150	45	32	26			●	613	66,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2 Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1048

インターラップ形短ねじ ロングシャンク

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-LT-S-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15760	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	●	51	10,300
15761				150						●	63	13,700
15765	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			●	89	12,000
15766				150						●	115	14,800
15770	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			●	144	19,100
15771	PT 3/8 - 19			150	21	14	14			●	183	23,900
15775	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	285	27,800
15783	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	468	44,400
15791	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	617	66,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-IRT	○								◎			○													
EX-LT-S-IRT	○								◎			○													

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1073

TiNコーティング インターラップ形

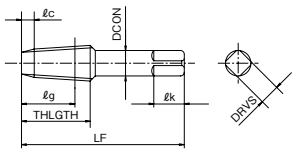
TiN COATED・WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23481	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	D	●	23	7,530
23482	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	49	11,200
23483	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	72	17,400
23484	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	137	26,400
23486	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	241	44,400
23488	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	374	84,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1075

TiNコーティング インターラップ形短ねじ

TiN COATED・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-S-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23491	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	●	24	7,960
23492	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	51	11,800
23493	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	73	18,400
23494	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	144	28,000
23496	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	248	46,700
23498	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	386	88,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1106

TiNコーティング インターラップ形短ねじ ロングシャンク

TiN COATED・LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-LT-S-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309405	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	●	51	12,800
8309409	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			●	90	15,900
8309414	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			●	144	24,900
8309419	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	286	35,000
8309427	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			▲	470	58,000
8309435	PT 1 - 11			150	35	22	26			▲	622	94,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、EX-LT-S-IRT(P.790)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768) and EX-LT-S-IRT (p.790).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-IRT	○	○			○				◎			○													
TIN-S-IRT	○	○			○				◎			○													
TIN-LT-S-IRT	○	○			○				◎			○													

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1325

スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)

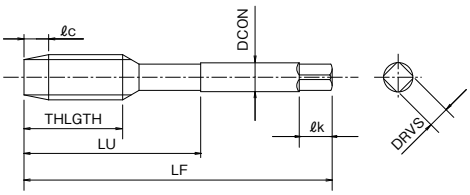
A The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

CAD

HSSE | V | 45°



ねじの種類：Rp　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327701	Rp 1/16 - 28	2.5P	90	14	36	8	3	B	●	29	7,300
8327711		1.5P						D	●	29	7,660
8327702	Rp 1/8 - 28	2.5P	90	15	37	8		B	●	34	5,850
8327712		1.5P						D	●	34	6,120
8327703	Rp 1/4 - 19	2.5P	100	19	49	11		B	●	70	8,270
8327713		1.5P						D	●	71	8,660
8327704	Rp 3/8 - 19	2.5P	100	21	50	14	4	B	●	105	12,400
8327714		1.5P						D	●	105	13,000
8327705	Rp 1/2 - 14	2.5P	125	26	60	18		B	●	218	19,200
8327715		1.5P						D	●	215	20,100
8327707	Rp 3/4 - 14	2.5P	140	28	74	23		B	●	380	32,800
8327717		1.5P						D	●	380	34,400
8327709	Rp 1 - 11	2.5P	160	33	80	26		B	●	603	54,400
8327719		1.5P						D	●	593	57,000

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1016を参照下さい。 See p.1016 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982 年、ISO 導入により JIS の管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp

G-LIST No. | TH1146

一般用
GENERAL APPLICATION

SPT

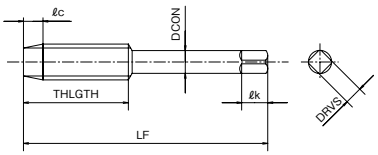
管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

HSS

CAD



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23531	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	●	23	2,390
23532	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	48	3,480
23533	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	69	5,820
23534	PS 1/2 - 14			80	35	18			●	135	9,180
23535	PS 5/8 - 14			82	35	19		D	●	162	14,900
23536	PS 3/4 - 14			85	35	23		A	●	232	15,600
23538	PS 1 - 11			95	45	26			●	357	29,200
23540	PS 1 1/4 - 11			105	45	32		D	●	606	52,100
23542	PS 1 1/2 - 11			110	45	38	4		●	845	72,100
23543	PS 1 3/4 - 11			115	45	42	6		●	1,194	104,000
23544	PS 2 - 11			120	50	46			●	1,526	119,000
23546	PS 2 1/2 - 11			145	65	55		D	●	2,852	207,000
23547	PS 3 - 11			155	65	65			●	4,571	314,000
23548	PS 3 1/2 - 11			165	68	70	8		●	5,920	412,000
23549	PS 4 - 11			170	70	75			●	7,400	559,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：Rp　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998)

Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312800	Rp 1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	●	20	2,990
8312801	Rp 1/8 - 28		59	15	8			●	24	2,740
8312802	Rp 1/4 - 19		67	19	11			●	52	3,960
8312803	Rp 3/8 - 19		75	21	14			●	84	6,640
8312804	Rp 1/2 - 14	4P	87	26	18	4	C	●	154	10,500
8312806	Rp 3/4 - 14		96	28	23			●	275	17,800
8312808	Rp 1 - 11		109	33	26			●	412	33,500

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ねじ部精度はJIS B0203相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1146

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

SPT

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PS：耐密用
Used for tapping parallel pipe internal threads.
PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

HSS

ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23881	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	4,370
23882	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	48	6,370
23883	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	69	10,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23884	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	135	16,800
23886	PS 3/4 - 14			85	35	23			●	235	28,200
23888	PS 1 - 11			95	45	26			●	355	53,600

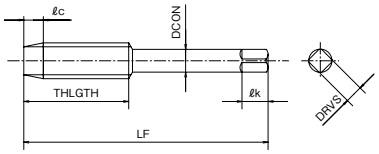
■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1012

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-SPT

HSS



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13809	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	●	51	6,680
13810				150					●	62	9,480
13814	PS 1/4 - 19			120	28	11			●	89	7,280
13815				150					●	115	9,660
13819	PS 3/8 - 19			120	28	14			●	140	12,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13820	PS 3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	●	180	16,200
13825	PS 1/2 - 14			150	35	18			●	281	19,100
13835	PS 3/4 - 14			150	35	23			●	460	30,100
13845	PS 1 - 11			150	45	26			●	598	44,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
LT-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

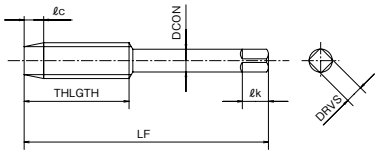
G-LIST No. | TH1015

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

SFT-SPT

HSS | 35°

ワーク形状に合わせ、止り穴にはスパイラル形を用意しています。
Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13731	PS 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	23	3,470
13732	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	48	5,000
13733	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	68	8,210
13734	PS 1/2 - 14			80	35	18	4		●	138	13,000
13736	PS 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	●	238	21,800
13738	PS 1 - 11			95	45	26			●	367	41,200
13739	PS 1 1/4 - 11			105	45	32			△	630	60,700
13741	PS 1 1/2 - 11			110	45	38			△	887	83,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

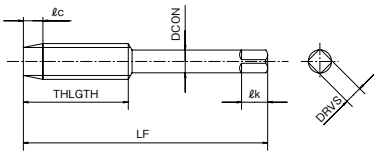
G-LIST No. | TH1081

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SPT

HSSE | H

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23781	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	3,110
23782	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	80	4,530
23783	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	69	7,530
23784	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	134	11,900
23786	PS 3/4 - 14			85	35	23			●	232	20,300
23788	PS 1 - 11			95	45	26			●	370	38,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
EX-SUS-SPT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

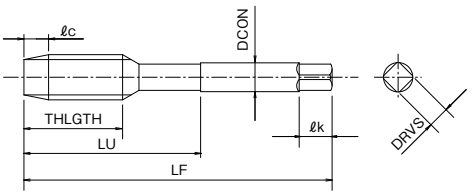
スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)

The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



HSSE | V | 45°

ねじの種類：G　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327400	G 1/16 - 28	STD	OH3	2.5P	90	14	36	8	3	B	●	30	7,300
8327401	G 1/8 - 28				90	15	32	8			●	36	5,850
8327402	G 1/4 - 19				100	19	35	11			●	76	8,270
8327403	G 3/8 - 19				100	21	44	14	4		●	111	12,400
8327404	G 1/2 - 14		OH3.5		125	26	55	18			●	224	19,200
8327405	G 5/8 - 14				125	26	60	19			●	247	22,200
8327406	G 3/4 - 14				140	28	69	23			●	385	32,800
8327407	G 7/8 - 14				150	29	75	24			●	479	37,800
8327408	G 1 - 11		OH4		160	33	80	26			●	591	54,400

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PF symbol.

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0202-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

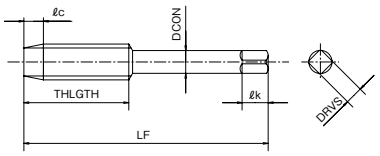
G-LIST No. | TH1146

一般用
GENERAL APPLICATION

SPT

HSS

管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PF：機械的結合用
Used for tapping parallel pipe internal threads.
PF : Parallel pipe threads (for mechanical joints)



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23501	PF 1/8 -28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	●	23	2,390
23951			1.5P					D	●	23	2,740
23502	PF 1/4 -19		4P	62	28	11		A	●	49	3,480
23952			1.5P					D	●	49	3,960
23503	PF 3/8 -19		4P	65	28	14		A	●	69	5,820
23953			1.5P					D	●	69	6,640
23504	PF 1/2 -14		4P	80	35	18		A	●	136	9,180
23954			1.5P					D	●	136	10,500
23505	PF 5/8 -14		4P	82	35	19			●	164	14,900
23506	PF 3/4 -14			85	35	23		A	●	233	15,600
23956			1.5P					D	●	235	17,800
23507	PF 7/8 -14		4P	90	40	24			●	290	26,400
23508	PF 1 -11			95	45	26		A	●	352	29,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23958	PF 1 -11	JIS2	1.5P	95	45	26	4	D	●	358	33,500
23509	PF 1 1/8 -11		4P	100	45	28			●	459	51,200
23510	PF 1 1/4 -11			105	45	32			●	612	52,100
23960			1.5P						●	608	49,200
23511	PF 1 3/8 -11		4P	110	45	35			●	697	85,500
23512	PF 1 1/2 -11			110	45	38			●	863	72,100
23962			1.5P						●	861	68,100
23513	PF 1 3/4 -11		4P	115	45	42	6		●	1,196	104,000
23514	PF 2 -11			120	50	46			●	1,530	119,000
23516	PF 2 1/2 -11			145	65	55			●	2,820	207,000
23517	PF 3 -11			155	65	65			●	4,300	314,000
23518	PF 3 1/2 -11			165	68	70	8		●	5,800	412,000
23519	PF 4 -11			170	70	75			●	7,400	559,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：G　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312850	G 1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	●	20	2,990
8312851	G 1/8 - 28		59	15	8			●	24	2,740
8312852	G 1/4 - 19		67	19	11			●	54	3,960
8312853	G 3/8 - 19		75	21	14			●	83	6,640
8312854	G 1/2 - 14		87	26	18			●	157	10,500

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ねじ部精度は JIS B0202 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312855	G 5/8 - 14	4P	91	26	19	4	C	●	183	14,900
8312856	G 3/4 - 14		96	28	23			●	276	17,800
8312857	G 7/8 - 14		102	29	24			●	326	26,400
8312858	G 1 - 11		109	33	26			●	420	33,500

・Can also be used for machining threads with the old PF symbol.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0202.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1146

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

SPT

HSS

ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23893	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	4,370
23894	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	81	6,370
23895	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	10,700
23896	PF 1/2 - 14			80	35	18			●	136	16,800
23898	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	233	28,200
23900	PF 1 - 11			95	45	26			●	357	53,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1080

オーバサイズ用
OVERSIZE

EX-SPT

HSSE

CAD

ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23771	PF 1/8 - 28	JIS2 + 0.04	4P	55	19	8	4	D	●	23	2,990
23772	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	4,350
23773	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	7,300
23774	PF 1/2 - 14	JIS2 + 0.04	4P	80	35	18	4	D	●	136	11,600
23776	PF 3/4 - 14			85	35	23			△	239	19,600
23778	PF 1 - 11			95	45	26			△	360	37,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
EX-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

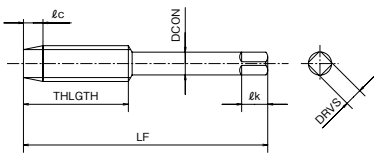
G-LIST No. | TH1012

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-SPT

HSS

CAD



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13509	PF 1/8 -28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	●	51	6,680
13510				150					●	62	9,480
13514	PF 1/4 -19			120	28	11			●	88	7,280
13515				150					●	116	9,660
13519	PF 3/8 -19			120	28	14			●	139	12,300
13520	PF 3/8 -19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	●	183	16,200
13525	PF 1/2 -14			150	35	18			●	281	18,600
13535	PF 3/4 -14			150	35	23			●	459	29,500
13545	PF 1 -11			150	45	26			●	597	42,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

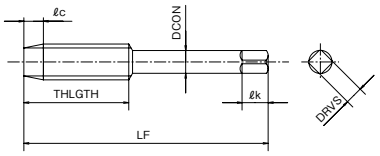
G-LIST No. | TH1110

一般用ホモ処理
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-SPT

HSS H

CAD



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307741	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	2,990
8307761			1.5P						●	22	2,990
8307742	PF 1/4 - 19		4P	62	28	11			●	48	4,350
8307762			1.5P						●	48	4,350
8307743	PF 3/8 - 19		4P	65	28	14			●	69	7,300
8307763			1.5P						●	69	7,300
8307744	PF 1/2 - 14		4P	80	35	18			●	136	11,600
8307764			1.5P						●	139	11,600
8307746	PF 5/8 - 14	JIS2	4P	82	35	19	4	D	▲	164	16,500
8307766			1.5P						▲	165	16,500
8307748	PF 3/4 - 14		4P	85	35	23			▲	234	19,600
8307768			1.5P						▲	236	19,600
8307750	PF 7/8 - 14		4P	90	40	24			▲	295	29,200
8307770			1.5P						▲	292	29,200
8307752	PF 1 - 11		4P	95	45	26			▲	358	37,100
8307772			1.5P						▲	365	37,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-SPT(P.796)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.796).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
LT-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
H-SPT	◎	○		○							○			○											

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1078

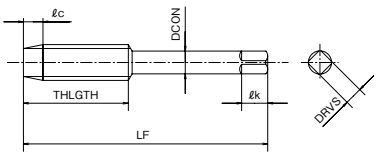
TiNコーティング
TiN COATED

TIN-SPT

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.

HSSE　TiN

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23791	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	5,120
23792	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	49	7,730
23793	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	12,400
23794	PF 1/2 - 14			80	35	18			●	137	18,600
23796	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	237	31,400
23798	PF 1 - 11			95	45	26			●	357	61,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

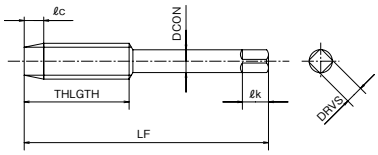
G-LIST No. | TH1091

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-SPT

CPM

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309002	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	4,640
8309003	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	50	6,740
8309004	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	71	11,300
8309005	PF 1/2 - 14			80	35	18			●	140	17,900
8309006	PF 3/4 - 14			85	35	23			△	244	26,900
8309008	PF 1 - 11			95	45	26			△	372	51,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TIN-SPT	○	◎	○	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
CPM-SPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1081

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

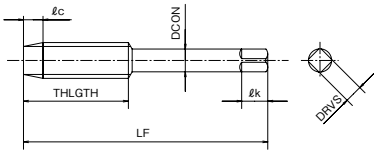
EX-SUS-SPT

HSSE | H

CAD

ステンレス鋼などの難削材に適しています。止り穴にはスパイラル形を用意しています。

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels. The spiral fluted model (SUS-SFT-SPT) is for tapping blind holes.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23971	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	22	3,110
23972	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	4,530
23973	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	7,530
23974	PF 1/2 - 14			80	35	18			●	134	11,900
23976	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	237	20,300
23978	PF 1 - 11			95	45	26			●	350	38,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

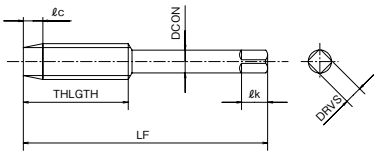
G-LIST No. | TH1115

ステンレス用スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED・FOR STAINLESS STEELS

SUS-SFT-SPT

HSSE | H | 45°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309041	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	22	3,850
8309042	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	5,550
8309043	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	69	9,110
8309044	PF 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	18	4	D	●	137	14,300
8309046	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	236	23,900
8309048	PF 1 - 11			95	45	26			●	376	44,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SPT									◎					○											○
SUS-SFT-SPT									◎					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1025

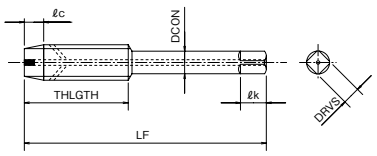
油穴付き
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-SPT

HSS　H

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizonal deep hole tapping. High speed / high precision tapping is possible because of the internal cutting fluid supply.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10613	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	150	19	8	4	D	△	59	15,400
10618	PF 1/4 - 19			150	28	11			△	111	15,200
10623	PF 3/8 - 19			150	28	14			△	173	22,800
10627	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	D	△	274	24,900
10631	PF 3/4 - 14			150	35	23			△	440	38,000
10634	PF 1 - 11			150	45	26			△	573	54,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 油穴は各溝に1穴ずつです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Each flute has its own oil hole.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

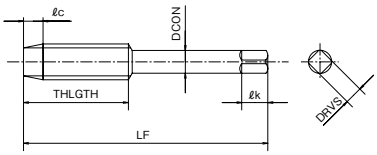
G-LIST No. | TH1052

ニューロールタップ
FLUTELESS (NU-ROLL)

NRT-SPT

HSS　H

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13691	PF 1/8 - 28	RH6	2.5P	55	11	8	D	●	26	5,050
13692	PF 1/4 - 19	RH7		62	17	11		●	58	6,930
13693	PF 3/8 - 19			65	17	14		●	85	11,000
13694	PF 1/2 - 14	RH8	2.5P	80	21	18	D	●	170	16,200
13696	PF 3/4 - 14			85	21	23		△	288	25,800
13698	PF 1 - 11	RH10		95	27	26		△	447	45,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付2.5P＝B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 2.5P=B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
OIL-SPT	◎	○	○	○						○	○	○	○		○	○	○				○				
NRT-SPT	◎	○	○	○					◎					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

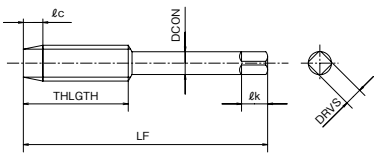
G-LIST No. | TW1002

超硬管用平行タップ
CARBIDE TAPS FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-SPT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23422	PF 1/8 -28	JIS2	3P	55	19	8	4	D	●	37	27,200
23423	PF 1/4 -19	JIS2	3P	62	28	11	4	D	●	77	39,500
◆ 23424	PF 3/8 -19	JIS2	3P	65	28	14	4	D	●	72	41,500
◆ 23425	PF 1/2 -14	JIS2	3P	80	35	18	4	D	●	140	55,400
◆ 23427	PF 3/4 -14	JIS2	3P	85	35	23	4	D	△	242	75,900
◆ 23429	PF 1 -11	JIS2	3P	95	45	26	4	D	△	379	104,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

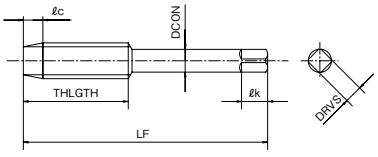
G-LIST No. | TW1008

超硬管用平行タップ ロングシャンク
CARBIDE TAPS FOR LONG SHANK・FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-LT-SPT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22852	PF 1/8 -28	JIS2	3P	100	19	8	4	D	●	70	30,800
22854				150					●	105	37,500
22855	PF 1/4 -19	JIS2	3P	100	28	11	4	D	●	130	41,700
22857				150					●	194	48,700
◆ 22858	PF 3/8 -19	JIS2	3P	100	28	14	4	D	●	117	43,800
◆ 22860	PF 3/8 -19	JIS2	3P	150	28	14	4	D	●	181	51,800
◆ 22862	PF 1/2 -14	JIS2	3P	150	35	18	4	D	●	285	62,000
◆ 22868	PF 3/4 -14	JIS2	3P	150	35	23	4	D	△	463	84,800
◆ 22871	PF 1 -11	JIS2	3P	150	45	26	4	D	△	610	111,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
OT-SPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		
OT-LT-SPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

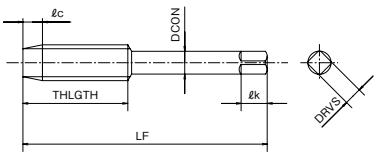
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

SFT-SPT

HSS　35°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13710	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	23	3,470
13712	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	5,000
13713	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	69	8,210
13714	PF 1/2 - 14			80	35	18	4		●	137	12,800
13716	PF 3/4 - 14			85	35	23	4	D	●	238	21,500
13718	PF 1 - 11			95	45	26			●	370	39,600
13719	PF 1 1/4 - 11			105	45	32			▲	633	58,500
13721	PF 1 1/2 - 11			110	45	38			▲	887	80,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、SPT(P.797)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by SPT(p.797).

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細はこちら▶
Scan for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

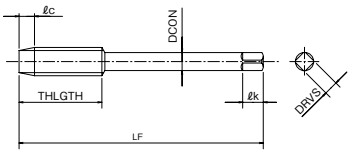
G-LIST No. | TH1156

スパイラルタップ ロングシャンク
LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

LT-SFT-SPT

HSS　35°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309655	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	8	3	D	▲	50	7,430
8309656				150					●	62	10,300
8309659	PF 1/4 - 19			120	28	11	3		▲	87	8,320
8309660				150					●	113	10,700
8309664	PF 3/8 - 19			120	28	14	3		▲	141	13,700
8309665	PF 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	14	3	D	●	182	17,900
8309669	PF 1/2 - 14			150	35	18	4		●	282	21,300
8309677	PF 3/4 - 14			150	35	23			▲	460	33,500
8309685	PF 1 - 11			150	45	26			▲	617	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-SPT(P.796)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.796).

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1049

ポイントタップ
SPIRAL POINTED

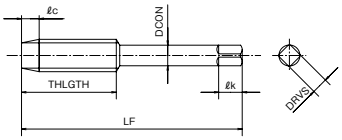
EX-POT-SPT

HSSE

CAD

ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューロール形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13671	PF 1/8 - 28	OH2	4P	55	19	8	3	D	●	24	3,110
13672	PF 1/4 - 19	OH3		62	28	11			●	51	4,530
13673	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	73	7,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、SPT(P.797)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13674	PF 1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	D	●	144	11,900
13676	PF 3/4 - 14			85	35	23			▲	246	20,300
13678	PF 1 - 11	OH4		95	45	26	4		▲	391	38,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by SPT(p.797).

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶
Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1321

スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形)

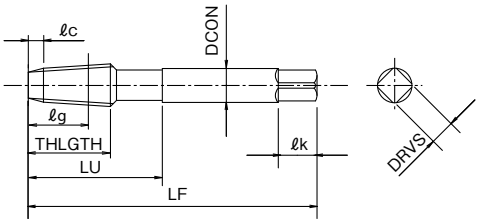
SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)

The A Brand

A-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

HSSE | V | 40°



ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	18	36	12	8	3	D	●	30	12,100
8327672	1/8 - 27 NPT			90	19	37	12.1	8			●	36	9,680
8327673	1/4 - 18 NPT			100	28	49	17.4	11			●	75	14,200
8327674	3/8 - 18 NPT			100	28	50	17.6	14	4		●	117	22,500
8327675	1/2 - 14 NPT			125	35	60	22.9	18			●	236	32,800
8327677	3/4 - 14 NPT			140	35	74	22.9	23			●	422	56,100
8327679	1 - 11 1/2 NPT			160	45	80	27.4	26			●	678	107,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1327

スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形)

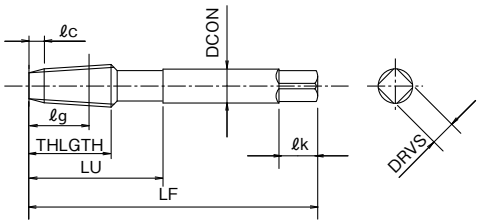
SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)

The A Brand

A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838

HSSE | V | 40°



ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327681	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	16	36	10	8	3	D	●	30	12,800
8327682	1/8 - 27 NPT			90	16.5	37	10.5	8			●	36	10,200
8327683	1/4 - 18 NPT			100	19.5	49	12.5	11			●	74	14,900
8327684	3/8 - 18 NPT			100	21	50	14	14	4		●	115	23,500
8327685	1/2 - 14 NPT			125	27	60	17	18			●	235	34,400
8327687	3/4 - 14 NPT			140	29	74	19	23			●	421	58,900
8327689	1 - 11 1/2 NPT			160	35	80	22	26			●	667	112,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1147

一般用(NPT)

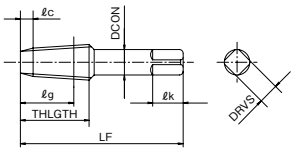
GENERAL APPLICATION (NPT)

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
NPT:耐密用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT), The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.
NPT : American taper pipe threads (general purpose)



ねじの種類:NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	●	19	6,340
23672	1/8 - 27 NPT			55	19	12.1	8			●	23	5,460
23673	1/4 - 18 NPT			62	28	17.4	11			●	48	7,660
23674	3/8 - 18 NPT			65	28	17.6	14			●	69	12,500
23675	1/2 - 14 NPT			80	35	22.9	18			●	135	19,600
23676	3/4 - 14 NPT			85	35	22.9	23			●	234	33,000
23678	1 -11½ NPT			95	45	27.4	26			●	354	61,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23679	1¼-11½ NPT	ANSI G	2.5P	105	45	28.1	32	4	D	●	598	103,000
23680	1½-11½ NPT			110	45	28.4	38	6		●	917	145,000
23681	2 -11½ NPT			120	50	28	46			●	1,520	228,000
23682	2½- 8 NPT			145	65	40.8	55	8		●	2,854	412,000
23683	3 - 8 NPT			155	65	43	65			●	4,724	637,000
23684	3½- 8 NPT			165	68	44.7	70	10		●	5,760	746,000
23685	4 - 8 NPT			170	70	45.5	75			●	7,420	968,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1131

一般用 短ねじ(NPT)

GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT

HSS

ねじの種類:NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23621	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	●	20	6,980
23622	1/8 - 27 NPT			55	16.5	10.5	8			●	23	6,010
23623	1/4 - 18 NPT			62	19.5	12.5	11			●	50	8,420
23624	3/8 - 18 NPT			65	21	14	14			●	71	13,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23625	½ - 14 NPT	ANSI G	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	142	21,500
23627	¾ - 14 NPT			85	29	19	23			●	241	36,200
23629	1 -11½NPT			95	35	22	26			●	361	67,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1147

一般用(NPTF)

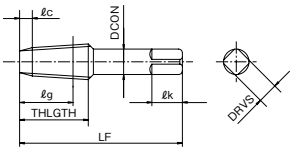
GENERAL APPLICATION (NPTF)

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
NPTF：ドライシール用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT), The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.
NPTF : American taper pipe threads (dry seal)



ねじの種類：NPTF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23691	1/16 -27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	●	19	7,480
23692	1/8 -27 NPTF			55	19	12.1	8			●	23	6,430
23693	1/4 -18 NPTF			62	28	17.4	11			●	48	9,110
23694	3/8 -18 NPTF			65	28	17.6	14			●	69	15,000
23695	1/2 -14 NPTF			80	35	22.9	18			●	134	23,300
23697	3/4 -14 NPTF			85	35	22.9	23	4	D	●	230	39,400
23699	1 -11 1/2 NPTF			95	45	27.4	26			●	346	73,300
23700	1 1/4 -11 1/2 NPTF			105	45	28.1	32			●	605	123,000
23701	1 1/2 -11 1/2 NPTF			110	45	28.4	38	6		●	928	171,000
23702	2 -11 1/2 NPTF			120	50	28	46			●	1,542	269,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1131

一般用短ねじ(NPTF)

GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT

HSS

ねじの種類：NPTF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23661	1/16 - 27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	●	20	8,250
23662	1/8 - 27 NPTF			55	16.5	10.5	8			●	23	7,120
23663	1/4 - 18 NPTF	ANSI G	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	●	50	10,100
23664	3/8 - 18 NPTF			65	21	14	14			●	72	16,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1017

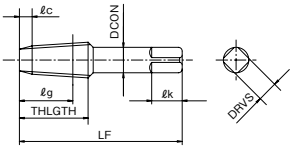
スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

SFT-TPT

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

Although it can be used to process taper pipe internal threads, this tap is best suited for tapping blind holes and for applications tend to have chip packing problem.

HSS　30°



ねじの種類：NPT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13791	1/16 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	●	18	8,020
13792	1/8 -27 NPT			55	19	12.1	8			●	22	6,930
13793	1/4 -18 NPT			62	28	17.4	11	4		●	46	9,840
13794	3/8 -18 NPT			65	28	17.6	14			●	67	16,200
13795	1/2 -14 NPT			80	35	22.9	18	4		●	131	25,100
13797	3/4 -14 NPT			85	35	22.9	23			●	232	42,500
13799	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●	352	79,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1011

インターラップ形
WITH INTERRUPTED THREADS

IRT

HSS | H | 8°

逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPT

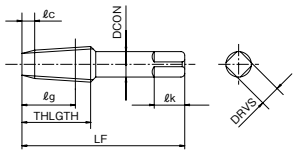
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23741	1/16 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12.1	8	5	D	●	19	8,600
23742	1/8 -27 NPT			55	19	12.1	8			●	24	7,280
23743	1/4 -18 NPT			62	28	17.5	11			●	49	10,500
23744	3/8 -18 NPT			65	28	17.7	14			●	72	16,800
23745	1/2 -14 NPT			80	35	22.9	18			●	137	25,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。また、TiNコーティング処理品もあります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloys that have hardened surfaces and/or a tendency for welding. TiN coated versions of this tap are also available.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23747	3/4 -14 NPT	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	5	D	●	241	42,500
23749	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●	374	78,700
23750	1 1/4 -11 1/2 NPT			105	45	28.1	32			●	639	115,000
23751	1 1/2 -11 1/2 NPT			110	45	28.4	38	7		●	930	160,000
23752	2 -11 1/2 NPT			120	50	28	46			●	1,578	251,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1073

TiNコーティング インターラップ形
TiN-COATED WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT

HSSE | TiN | 8°

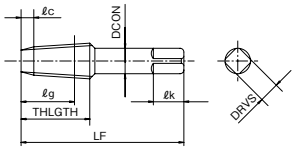
逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309142	1/8 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	19	12.1	8	5	D	●	23	9,680
8309143	1/4 -18 NPT			62	28	17.5	11			●	49	14,200
8309144	3/8 -18 NPT			65	28	17.7	14			●	72	22,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309145	1/2 -14 NPT	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	5	D	●	137	32,800
8309147	3/4 -14 NPT			85	35	23	23			●	242	56,100
8309149	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●	374	107,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1130

インターラップ形(NPTF)
WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23761	1/16 -27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	●	19	10,100
23762	1/8 -27 NPTF			55	19	12.05	8	5		●	24	8,730

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23763	1/4 -18 NPTF	ANSI G	2.5P	62	28	17.45	11	5	D	●	49	12,300
23764	3/8 -18 NPTF			65	28	17.65	14			●	72	20,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
IRT	○				○				◎			○													
TIN-IRT	○	○			○				◎			○													
EX-IRT	○				○				◎			○													

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1325

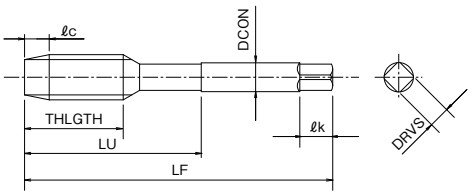
スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)

The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



HSSE | V | 45°

ねじの種類：NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327691	1/16 - 27 NPS	ANSI G	2.5P	90	14	36	8	3	D	●	29	9,950
8327692	1/8 - 27 NPS			90	15	37	8			●	35	7,960
8327693	1/4 - 18 NPS			100	19	49	11			●	71	11,300
8327694	3/8 - 18 NPS			100	21	50	14	4		●	107	17,000
8327695	1/2 - 14 NPS			125	26	60	18			●	219	25,800
8327697	3/4 - 14 NPS			140	28	74	23			●	380	44,800
8327699	1 - 1 1/2 NPS			160	33	80	26			●	591	74,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

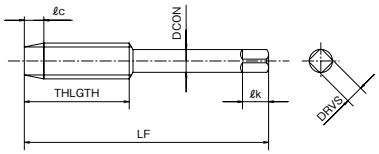
G-LIST No. | TH1146

一般用(NPS)
GENERAL APPLICATION (NPS)

SPT

HSS

管用テーパめねじの平行めねじ、および管用平行めねじのめねじを加工するのに用います。
NPS : 耐密用(NPSC・NPSM)　　NPSF : ドライシール用
Used to process parallel pipe internal threads.
NPS : American straight pipe threads (for general purposes)
NPSC : American straight pipe threads (for pipe couplings)
NPSM : American straight pipe threads (for free fitting mechanical joints)
NPSF : American straight pipe threads (for dry seals)



ねじの種類 : NPS

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23561	1/16 -27 NPS	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	●	19	4,870
23562	1/8 -27 NPS			55	19	8			●	23	4,440
23563	1/4 -18 NPS			62	28	11			●	49	6,340
23564	3/8 -18 NPS			65	28	14			●	69	10,600
23565	1/2 -14 NPS			80	35	18			●	136	17,000
23567	3/4 -14 NPS			85	35	23			●	234	28,200
23569	1 -11 1/2 NPS			95	45	26			●	350	53,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23570	1 1/4 -11 1/2 NPS	ANSI G	4P	105	45	32	4	D	●	618	87,300
23571	1 1/2 -11 1/2 NPS			110	45	38	6		●	924	121,000
23572	2 -11 1/2 NPS			120	50	46			●	1,534	202,000
23573	2 1/2 - 8 NPS			145	65	55	8		●	2,699	311,000
23574	3 - 8 NPS			155	65	65			●	4,420	464,000
23575	3 1/2 - 8 NPS			165	68	70	10		●	5,860	607,000
23576	4 - 8 NPS			170	70	75			●	7,700	796,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1146

一般用(NPSF)
GENERAL APPLICATION (NPSF)

SPT

HSS

ねじの種類 : NPSF

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23801	1/16 -27 NPSF	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	●	19	5,880
23802	1/8 -27 NPSF			55	19	8			●	23	5,310
23803	1/4 -18 NPSF			62	28	11			●	49	7,660
23804	3/8 -18 NPSF			65	28	14			●	69	11,200
23805	1/2 -14 NPSF			80	35	18			●	134	19,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23807	3/4 -14 NPSF	ANSI G	4P	85	35	23	4	D	●	237	33,200
23809	1 -11 1/2 NPSF			95	45	26			●	352	63,400
23850	1 1/4 -11 1/2 NPSF			105	45	32			●	604	104,000
23852	1 1/2 -11 1/2 NPSF			110	45	38	6		●	906	145,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1328

スパイラルタップ インサートねじ用

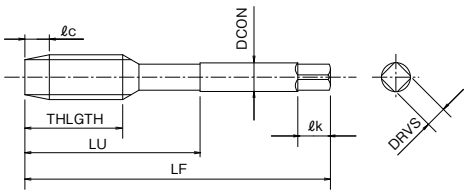
SPIRAL FLUTED TAP FOR HELICOIL / EG / STI

A The A Brand

A-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions | P.837

CAD



CPM | V | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327751	M 2 × 0.4	OH1	2.5P	44	3.6	13	3	2	D	●	3	5,780
8327753	M 2.5 × 0.45	OH1.5		46	4	19	4	3		●	4	5,080
8327755	M 2.6 × 0.45			46	4	19	4			●	4	4,760
8327757	M 3 × 0.5			48	4.8	20	4			●	5	4,030
8327759			1.5P							●	5	4,440
8327761	M 4 × 0.7	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5			●	10	3,960
8327763			1.5P							●	10	4,350
8327765	M 5 × 0.8		2.5P	62	8	29	6			●	11	3,990
8327767			1.5P							●	11	4,370
8327769	M 6 × 1		2.5P	65	12	33	6.2			●	15	4,100
8327771			1.5P							●	15	4,500
8327773	M 8 × 1.25		2.5P	75	15	41	7			●	23	5,340
8327775			1.5P							●	23	5,890
8327777	M 10 × 1.5		2.5P	82	18	48	8.5			●	36	6,510
8327779			1.5P							●	37	7,150
8327781	M 12 × 1.75		2.5P	90	21	48	10.5			●	64	8,450

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CPM | V | 45°

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327785	No. 10 – 32UNF	GH2	2.5P	62	8	29	6	3	D	●	11	4,940
8327787	¼ – 28UNF	GH2.5		70	11	37	6.2			●	16	5,160
8327789	5/16 – 24UNF	GH3		75	13	41	7			●	22	6,270
8327791	⅜ – 24UNF	GH3		80	13	48	8			●	31	6,890

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT HL	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1329

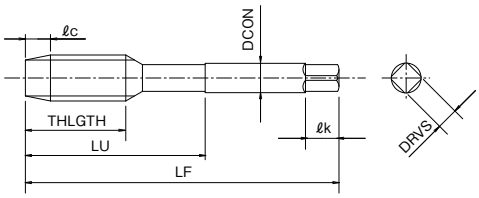
スパイラルタップ インサートねじ用 ロングシャンク

SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK FOR HELICOIL / EG / STI

The A Brand

A-LT-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions | P.837



CPM | V | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327801	M 3 × 0.5 × 100	OH1.5	2.5P	100	4.8	20	4	3	D	●	11	6,660
8327803	M 4 × 0.7 × 100	OH2		100	6.4	24	5.5			●	20	6,140
8327805	M 5 × 0.8 × 100			100	8	29	6			●	23	5,610
8327807	M 6 × 1 × 100			100	12	33	6.2			●	24	5,780
8327809	M 8 × 1.25 × 100			100	15	41	7			●	32	6,930
8327811	M 10 × 1.5 × 100			100	18	48	8.5			●	46	8,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT HL	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

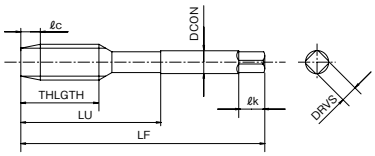
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1053

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

EX-HL-SFT

止り穴で、インサート(ヘリカルコイル) が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。
Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.



HSSE | 35°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14008	M 2 ×0.4	1b	2.5P	44	14	—	3	2	Yes	D	●	3	4,070
14078		1b+0.03							Yes		●	3	4,480
14010	M 2.5×0.45	1b		46	11	19	4	3	Yes		●	4	3,710
14080		1b+0.03							Yes		●	4	4,070
14012	M 2.6×0.45	1b		46	11	19	4		Yes		●	5	3,710
14082		1b+0.03							Yes		●	4	4,070
14014	M 3 ×0.5	1b		48	13	20	4		Yes		●	5	2,620
14084		1b+0.03							Yes		●	5	2,900
14016	M 4 ×0.7	1b		60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,620
14086		1b+0.03							Yes		●	10	2,850
14018	M 5 ×0.8	1b		62	19	29	6		Yes		●	12	2,460

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14088	M 5 ×0.8	1b+0.03	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	12	2,690
14020	M 6 ×1	1b		65	19	33	6.2		—		●	15	2,510
14090		1b+0.03							—		●	15	2,770
14024	M 8 ×1.25	1b		75	24	41	7		—		●	25	3,500
14094		1b+0.03							—		●	25	3,850
14028	M10 ×1.5	1b		82	29	48	8.5		—		●	39	4,760
14098		1b+0.03							—		●	40	5,230
14030	M10 ×1.25	1b		82	29	48	8.5		—		●	38	4,760
14034	M12 ×1.75	1b		90	30	48	10.5		—		●	65	6,430
14100		1b+0.03							—		●	64	7,070

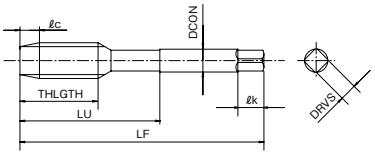
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

G-LIST No. | TH1105

スパイラルタップ ロングシャンク
LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

HL-LT-SFT



HSSE | 35°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308012	M 3×0.5	1b	2.5P	100	13	20	4	3	Yes	D	●	11	5,100
8308015	M 4×0.7			100	16	24	5.5		Yes		●	15	4,760
8308018	M 5×0.8			100	19	29	6		Yes		●	23	4,100
8308021	M 6×1			100	19	33	6.2		—		●	24	3,710
8308023				150					—		●	37	5,670

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308027	M 8×1.25	1b	2.5P	150	24	41	7	3	—	D	●	49	7,040
8308034	M10×1.5			150	29	48	8.5		—		●	70	8,660
8308038	M10×1.25			150	29	48	8.5		—		●	70	8,660
8308045	M12×1.75			150	30	48	10.5		—		●	102	11,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-HL-SFT																		◎	◎		◎					
HL-LT-SFT																		◎	◎		◎					

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

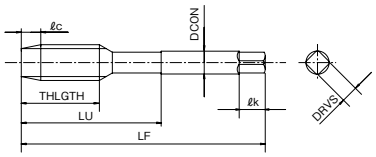
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1101

ポイントタップ
SPIRAL POINTED

EX-HL-POT

通り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。
Used for tapping through holes that have a helical coil wire screw thread insert.



HSSE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307818	M 3 ×0.5	1b	5P	48	13	20	4	3	Yes	D	●	5	2,560
8307821	M 4 ×0.7			60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,510
8307823	M 5 ×0.8			62	19	29	6		Yes		●	12	2,390
8307825	M 6 ×1			65	19	33	6.2		Yes		●	16	2,440

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

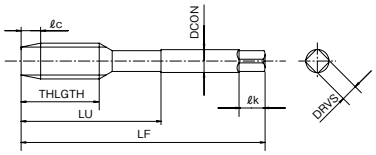
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307827	M 8 ×1.25	1b	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	27	3,410
8307829	M10×1.5			82	29	48	8.5		—		●	44	4,560
8307830	M10×1.25			82	29	48	8.5		—		●	43	4,560
8307832	M12×1.75			90	30	48	10.5		—		●	73	6,160

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

G-LIST No. | TH1098

ポイントタップ ロングシャンク
LONG SHANK・SPIRAL POINTED

HL-LT-POT



HSSE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307912	M 3 ×0.5	1b	5P	100	13	20	4	3	Yes	D	●	11	4,890
8307915	M 4 ×0.7			100	16	24	5.5		Yes		●	19	4,560
8307918	M 5 ×0.8			100	19	29	6		Yes		●	23	3,990
8307921	M 6 ×1			100	19	33	6.2		Yes		●	27	3,520
8307923				150					Yes		●	38	5,460

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307927	M 8 ×1.25	1b	5P	150	24	41	7	3	—	D	●	52	6,780
8307934	M10×1.5			150	29	48	8.5		—		●	75	8,320
8307938	M10×1.25			150	29	48	8.5		—		●	75	8,320
8307945	M12×1.75			150	30	48	10.5		—		●	110	10,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HL-POT																		◎	◎		◎				
HL-LT-POT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

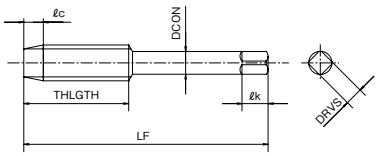
G-LIST No. | TH1163

ハンドタップ
STRAIGHT FLUTED

HL-HT

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9693	M 2 ×0.4	1b	5P	44	16	3	4	Yes	D	●	3	3,470
9694			1.5P					Yes		●	3	3,470
9003		1b+0.03	5P					Yes		●	3	3,940
9004			1.5P					Yes		●	3	3,940
9697	M 2.5 ×0.45	1b	5P	46	18	4		Yes		●	5	3,180
9698			1.5P					Yes		●	5	3,180
9007		1b+0.03	5P					Yes		●	4	3,620
9008			1.5P					Yes		●	4	3,620
9701	M 2.6 ×0.45	1b	5P	46	18	4		Yes		●	5	3,180
9702			1.5P					Yes		●	5	3,180
9011		1b+0.03	5P					Yes		●	4	3,620
9012			1.5P					Yes		●	4	3,620
9704	M 3 ×0.5	1b	9P	48	18	4		Yes		●	5	2,150
9705			5P					Yes		●	5	2,150
9706			1.5P					Yes		●	5	2,150
9013		1b+0.03	9P					Yes		●	5	2,440
9014			5P					Yes		●	5	2,440
9015			1.5P					Yes		●	6	2,440
9710	M 4 ×0.7	1b	9P	60	22	5.5		Yes		●	11	2,130
9711			5P					Yes		●	11	2,130
9712			1.5P					Yes		●	11	2,130
9019		1b+0.03	9P					Yes		●	10	2,410
9020			5P					Yes		●	10	2,410
9021			1.5P					Yes		●	10	2,410
9716	M 5 ×0.8	1b	9P	62	24	6		Yes		●	12	2,010
9717			5P					Yes		●	13	2,010
9718			1.5P					Yes		●	13	2,010
9025		1b+0.03	9P					Yes		●	12	2,280
9026			5P					Yes		●	12	2,280
9027			1.5P					Yes		●	13	2,280
9722	M 6 ×1	1b	9P	65	26	6.2		—		●	16	2,080
9723			5P					—		●	16	2,080
9724			1.5P					—		●	16	2,080
9031		1b+0.03	9P					—		●	14	2,350
9032			5P					—		●	16	2,350
9033			1.5P					—		●	16	2,350
9728	M 8 ×1.25	1b	9P	75	32	7		—		●	25	2,820
9729			5P					—		●	25	2,820
9730			1.5P					—		●	25	2,820
9037		1b+0.03	9P					—		●	25	3,280
9038			5P					—		●	24	3,280
9039			1.5P					—		●	25	3,280

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9735	M10 ×1.5	1b	5P	82	38	8.5	4	—	D	●	41	3,800
9736			1.5P					—		●	42	3,800
9045		1b+0.03	5P					—		●	42	4,370
9046			1.5P					—		●	42	4,370
9739	M10 ×1.25	1b	5P	80	38	8.5		—		●	40	3,800
9740			1.5P					—		●	40	3,800
9049		1b+0.03	5P					—		●	39	4,370
9050			1.5P					—		●	40	4,370
9745	M12 ×1.75	1b	5P	90	42	10.5		—		●	70	5,230
9746			1.5P					—		●	70	5,230
9055		1b+0.03	5P					—		●	69	5,980
9056			1.5P					—		●	70	5,980
9749	M12 ×1.5	1b	5P	88	42	10.5		—		●	67	5,230
9750			1.5P					—		●	66	5,230
9059		1b+0.03	5P					—		●	65	5,980
9060			1.5P					—		●	66	5,980
9753	M12 ×1.25	1b	5P	88	42	10.5		—		●	67	5,230
9754			1.5P					—		●	66	5,230
9063		1b+0.03	5P					—		●	66	5,980
9064			1.5P					—		●	67	5,980
9757	M14 ×2	1b	5P	95	45	13		—		●	98	7,180
9758			1.5P					—		●	98	7,180
9761	M14 ×1.5		5P	95	45	12.5		—		●	93	7,180
9762			1.5P					—		●	93	7,180
9765	M16 ×2		5P	95	45	14		—		●	110	9,970
9766			1.5P					—		●	109	9,970
9769	M16 ×1.5		5P	95	45	14		—		●	109	9,970
9770			1.5P					—		●	108	9,970
9773	M18 ×2.5		5P	115	55	17		—		●	184	15,900
9774			1.5P					—		●	188	15,900
9777	M18 ×1.5		5P	95	45	15		—		●	129	15,900
9778			1.5P					—		●	132	15,900
9781	M20 ×2.5		5P	120	58	19		—		●	241	19,100
9782			1.5P					—		●	242	19,100
9785	M20 ×1.5		5P	95	45	17		—		●	158	19,100
9786			1.5P					—		●	159	19,100
9791	M22 ×2.5		5P	130	62	20		—		●	286	26,700
9792			1.5P					—		●	292	26,700
9794	M22 ×1.5		5P	95	45	19		—		●	193	26,700
9795			1.5P					—		●	194	26,700
9800	M24 ×3		5P	135	65	21		—		●	345	35,800
9801			1.5P					—		●	346	35,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

次ページへ
呼び Size M24 ～ M30 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-HT																		○	○		◎				

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M24

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9941	M24 ×1.5	1b	5P	95	45	20	4	—	D	●	213	35,800
9942			1.5P					—		●	208	35,800
9950	M27 ×3		5P	145	70	23		—		●	439	39,400
9951			1.5P					—		●	436	39,400
9956	M27 ×1.5		5P	105	45	21		—		●	285	39,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9957	M27 ×1.5	1b	1.5P	105	45	21	4	—	D	●	285	39,400
9962	M30 ×3.5		5P	155	75	28		—		●	630	46,100
9963			1.5P					—		●	644	46,100
9968	M30 ×1.5		5P	105	45	24		—		●	351	46,100
9969			1.5P					—		●	356	46,100

■Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1163

ハンドタップ
STRAIGHT FLUTED

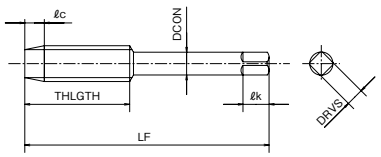
HL-HT

HSS

CAD

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9803	No. 2 - 56UNC	1b	5P	44	16	3	3	Yes	D	●	4	3,140
9804			1.5P					Yes		●	3	3,140
9805	No. 4 - 40UNC		5P	48	18	4		Yes		●	5	2,150
9806			1.5P					Yes		●	5	2,150
9813	No. 5 - 40UNC		5P	52	20	5		Yes		●	7	2,150
9814			1.5P					Yes		●	7	2,150
9821	No. 6 - 32UNC		5P	55	20	5		Yes		●	9	2,150
9822			1.5P					Yes		●	8	2,150
9825	No. 6 - 40UNF		5P	55	20	5		Yes		●	8	2,150
9826			1.5P					Yes		●	8	2,150
9829	No. 8 - 32UNC		5P	60	22	5.5		Yes		●	11	2,090
9830			1.5P					Yes		●	10	2,090
9833	No. 8 - 36UNF		5P	60	22	5.5		Yes		●	10	2,090
9834			1.5P					Yes		●	10	2,090
9837	No.10 - 24UNC		5P	62	24	6		Yes		●	13	2,030
9838			1.5P					Yes		●	13	2,030
9841	No.10 - 32UNF		5P	62	24	6		Yes		●	13	2,030
9842			1.5P					Yes		●	13	2,030
9845	No.12 - 24UNC		5P	65	26	6.2	4	—		●	14	2,030
9846			1.5P					—		●	14	2,030
9849	No.12 - 28UNF		5P	65	26	6.2		—		●	14	2,030
9850			1.5P					—		●	14	2,030
9853	1/4 - 20UNC		5P	70	30	6.2		—		●	17	2,350
9854			1.5P					—		●	18	2,350
9857	1/4 - 28UNF		5P	70	30	6.2		—		●	17	2,350
9858			1.5P					—		●	17	2,350
9861	5/16 - 18UNC		5P	75	32	7		—		●	25	2,920
9862			1.5P					—		●	25	2,920
9865	5/16 - 24UNF		5P	75	32	7		—		●	25	2,920

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9866	5/16 - 24UNF	1b	1.5P	75	32	7	4	—	D	●	25	2,920
9869	3/8 - 16UNC		5P	82	38	8.5		—		●	40	3,870
9870			1.5P					—		●	40	3,870
9873	3/8 - 24UNF		5P	80	38	8		—		●	36	3,870
9874			1.5P					—		●	35	3,870
9877	7/16 - 14UNC		5P	88	42	10.5		—		●	64	5,120
9878			1.5P					—		●	63	5,120
9881	7/16 - 20UNF		5P	85	42	9		—		●	53	5,120
9882			1.5P					—		●	53	5,120
9885	1/2 - 13UNC		5P	95	45	12		—		●	86	7,180
9886			1.5P					—		●	85	7,180
9889	1/2 - 20UNF		5P	90	42	10.5		—		●	71	7,180
9890			1.5P					—		●	70	7,180
9893	5/8 - 11UNC		5P	105	50	14		—		●	116	10,900
9894			1.5P					—		●	117	10,900
9895	5/8 - 18UNF		5P	95	45	14		—		●	108	10,900
9896			1.5P					—		●	107	10,900
9899	3/4 - 10UNC		5P	115	55	17		—		●	196	17,100
9900			1.5P					—		●	190	17,100
9901	3/4 - 16UNF		5P	95	45	17		—		●	155	17,100
9902			1.5P					—		●	155	17,100
9905	7/8 - 9UNC		5P	125	60	20		—		●	289	24,400
9906			1.5P					—		●	289	24,400
9907	7/8 - 14UNF		5P	95	45	19		—		●	190	24,400
9908			1.5P					—		●	192	24,400
9911	1 - 8UNC		5P	135	65	23		—		●	396	39,900
9912			1.5P					—		●	387	39,900
9913	1 - 12UNF		5P	105	45	21		—		●	259	39,900
9914			1.5P					—		●	259	39,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-HT																		○	○		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

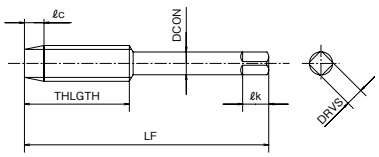
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハンドタップ ロングシャンク
LONG SHANK・STRAIGHT FLUTED

HL-LT



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308124	M 3 ×0.5	1b	5P	100	18	4	3	Yes	D	●	11	4,120
8308125			1.5P					Yes		●	11	4,120
8308130	M 4 ×0.7		5P	100	22	5.5		Yes		●	19	3,960
8308131			1.5P					Yes		●	19	3,960
8308136	M 5 ×0.8		5P	100	24	6		Yes		●	24	3,410
8308137			1.5P					Yes		●	25	3,410
8308142	M 6 ×1		5P	100	26	6.2	4	—		●	25	3,050
8308143			1.5P					—		●	25	3,050
8308146			5P	150				—		●	37	4,760
8308147			1.5P					—		●	37	4,760
8308154	M 8 ×1.25		5P	150	32	7		—		●	49	5,850

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308155	M 8 ×1.25	1b	1.5P	150	32	7	4	—	D	●	50	5,850
8308168	M10×1.5		5P	150	38	8.5		—		●	74	7,180
8308169			1.5P					—		●	73	7,180
8308174	M10×1.25		5P	150	38	8.5		—		●	71	7,180
8308175			1.5P					—		●	72	7,180
8308190	M12×1.75		5P	150	42	10.5		—		●	105	9,200
8308191			1.5P					—		●	106	9,200
8308198	M12×1.5		5P	150	42	10.5		—		●	106	9,200
8308199			1.5P					—		●	105	9,200
8308206	M12×1.25		5P	150	42	10.5		—		●	107	9,200
8308207			1.5P					—		●	104	9,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309502	No. 4 -40UNC	1b	5P	100	18	4	3	Yes	D	△	12	5,880
8309503			1.5P					Yes		△	12	5,880
8309508	No. 5 -40UNC		5P	100	20	5		Yes		△	16	4,230
8309509			1.5P					Yes		△	16	4,230
8309520	No. 6 -32UNC		5P	100	20	5		Yes		△	16	4,230
8309521			1.5P					Yes		△	16	4,230
8309526	No. 6 -40UNF		5P	100	20	5		Yes		△	16	4,230
8309527			1.5P					Yes		△	16	4,230
8309532	No. 8 -32UNC		5P	100	22	5.5		Yes		△	21	3,870
8309533			1.5P					Yes		△	21	3,870
8309538	No. 8 -36UNF		5P	100	22	5.5		Yes		△	21	3,870
8309539			1.5P					Yes		△	21	3,870
8309544	No.10-24UNC		5P	100	24	6		Yes		△	24	3,440
8309545			1.5P					Yes		△	22	3,440
8309550	No.10-32UNF		5P	100	24	6		Yes		△	24	3,440
8309551			1.5P					Yes		△	24	3,440
8309556	No.12-24UNC		5P	100	26	6.2	4	—		△	25	2,990
8309557			1.5P					—		△	25	2,990
8309564	No.12-28UNF		5P	100	26	6.2		—		△	25	2,990
8309565			1.5P					—		△	25	2,990
8309572	¼ -20UNC		5P	100	30	6.2		—		△	26	3,320
8309573			1.5P					—		△	26	3,320

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309576	¼ -20UNC	1b	5P	150	30	6.2	4	—	D	△	38	5,120
8309577			1.5P					—		△	38	5,120
8309580	¼ -28UNF		5P	100	30	6.2		—		△	25	3,320
8309581			1.5P					—		△	25	3,320
8309584	¼ -28UNF		5P	150	30	6.2		—		△	37	5,120
8309585			1.5P					—		△	37	5,120
8309592	5/16 -18UNC		5P	150	32	7		—		△	48	6,120
8309593			1.5P					—		△	50	6,120
8309600	5/16 -24UNF		5P	150	32	7		—		△	48	6,120
8309601			1.5P					—		△	49	6,120
8309608	3/8 -16UNC		5P	150	38	8.5		—		△	70	7,530
8309609			1.5P					—		△	70	7,530
8309616	3/8 -24UNF		5P	150	38	8		—		△	64	7,530
8309617			1.5P					—		△	63	7,530
8309624	7/16 -14UNC		5P	150	42	10.5		—		△	100	9,110
8309625			1.5P					—		△	100	9,110
8309632	7/16 -20UNF		5P	150	42	9		—		△	80	9,110
8309633			1.5P					—		△	79	9,110
8309640	½ -13UNC		5P	150	45	12		—		△	128	10,800
8309641			1.5P					—		△	130	10,800
8309648	½ -20UNF		5P	150	42	10.5		—		△	106	10,800
8309649			1.5P					—		△	106	10,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-LT																		○	○		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

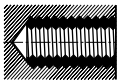
■マークの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1051

非鉄用ニューロールタップ

FLUTELESS (NU-ROLL) • FOR NON-FERROUS METALS

HL-B-NRT

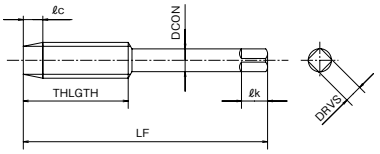


CAD

HSS　N

アルミニウム(鋳造、圧延、鍛造合金)その他軽合金で、切りくず障害対策、あるいはタップの寿命アップを目的にする場合に適しています。

Suitable for tapping aluminum (casting, rolled, cast alloys) and other light alloys with chip waste countermeasures or longer tool life.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14048	M 2 ×0.4	RH2	2P	44	14	—	3	—	D	●	3	5,120
14050	M 2.5 ×0.45			46	9	18	4	—		●	5	4,760
14052	M 2.6 ×0.45			46	9	18	4	—		●	5	4,760
14054	M 3 ×0.5	RH3		48	9	18	4	—		●	5	3,350
14056	M 4 ×0.7	RH4		60	11	22	5.5	—		●	11	3,440
14058	M 5 ×0.8			62	12	24	6	—		●	14	3,470

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14060	M 6 ×1	RH4	2P	65	13	26	6.2	—	D	●	18	4,010
14064	M 8 ×1.25	RH5		75	19	—	7	—		●	30	4,890
14068	M 10 ×1.5			82	23	—	8.5	—		●	48	6,430
14070	M 10 ×1.25			82	23	—	8.5	—		●	46	6,430
14074	M 12 ×1.75			90	25	—	10.5	—		●	82	8,450

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

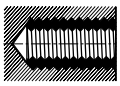
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

G-LIST No. | TH1100

非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク

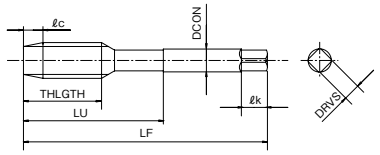
LONG SHANK • FLUTELESS (NU-ROLL) • FOR NON-FERROUS METALS

HL-LT-B-NRT



CAD

HSS　N



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307612	M 3 ×0.5	RH3	2P	100	9	18	4	—	D	●	12	5,880
8307615	M 4 ×0.7	RH4		100	11	22	5.5	—		●	20	5,550
8307618	M 5 ×0.8			100	12	24	6	—		●	25	5,230
8307621	M 6 ×1			100	13	26	6.2	—		●	27	5,440
8307623				150				—		●	40	7,210

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307627	M 8 ×1.25	RH5	2P	150	19	41	7	—	D	●	54	8,160
8307634	M10 ×1.5			150	23	48	8.5	—		●	80	9,890
8307638	M10 ×1.25			150	23	48	8.5	—		●	78	9,890
8307645	M12 ×1.75			150	25	48	10.5	—		●	114	12,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-B-NRT																		◎	◎		◎				
HL-LT-B-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

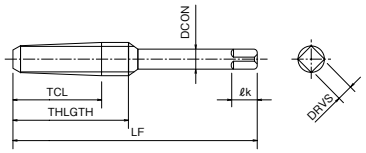
G-LIST No. | TH1013

ナットタップ
NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.



CAD

HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20013	M 2 × 0.4		80	14	10.5	1.4		Yes	△		4	11,500
20018	M 2.3 × 0.4		80	14	10.5	1.6		Yes	△		4	9,930
20021	M 2.5 × 0.45		85	15	11	2		Yes	△		5	6,430
20023	M 2.6 × 0.45		85	15	11	2		Yes	△		5	6,340
20026	M 3 × 0.6		90	20	15	2.1		Yes	△		5	5,050
20027	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1		Yes	●		5	5,050
20030	M 3.5 × 0.6		95	20	15	2.6		Yes	△		7	5,360
20033	M 4 × 0.75		100	25	18	2.8		Yes	△		8	4,440
20034	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8		Yes	●		7	4,440
20035	M 4 × 0.5		100	18	14	2.8		Yes	△		8	7,940
20037	M 4.5 × 0.75		105	25	18	3.3		Yes	△		9	4,670
20039	M 5 × 0.9		110	30	23	3.6		Yes	△		8	4,120
20040	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6		Yes	●		12	4,120
20042	M 5 × 0.5		110	20	15	3.6		Yes	△		13	7,330
20046	M 6 × 1	2b	120	35	26	4.5	3	Yes	●	D	16	4,220
20047	M 6 × 0.75		120	28	21	4.5		Yes	△		17	6,910
20048	M 6 × 0.5		120	28	21	4.5		Yes	△		17	7,210
20049	M 7 × 1		130	35	26	5.5		—	△		25	4,440
20052	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2		—	●		34	4,530
20053	M 8 × 1		140	38	28	6.2		—	△		34	6,910
20054	M 8 × 0.75		120	30	23	6.2		—	△		30	7,660
20056	M 9 × 1.25		150	45	34	7.2		—	△		42	5,720
20060	M 10 × 1.5		160	50	38	7.8		—	●		58	5,890
20061	M 10 × 1.25		160	48	36	7.8		—	△		59	5,980
20062	M 10 × 1		140	38	28	7.8		—	△		52	9,110
20065	M 11 × 1.5		165	55	41	8.8		—	△		73	8,420
20071	M 12 × 1.75		170	60	45	9		—	●		81	8,680
20072	M 12 × 1.5		170	58	43	9		—	△		81	8,940
20073	M 12 × 1.25		170	48	36	9		—	△		83	10,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. M4 以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20074	M 12 × 1		140	40	30	9		—	△		69	12,900
20078	M 13 × 1.5		190	58	43	10		—	△		103	18,200
20083	M 14 × 2		190	65	49	11		—	△		133	11,800
20084	M 14 × 1.5		190	58	43	11		—	△		132	12,100
20086	M 14 × 1		150	40	30	11		—	△		105	19,200
20095	M 16 × 2		200	70	53	13		—	△		189	15,000
20096	M 16 × 1.5		200	58	43	13		—	△		193	15,600
20098	M 16 × 1		160	42	32	13		—	△		153	24,400
20108	M 18 × 2.5		220	80	60	14		—	△		243	19,600
20109	M 18 × 2		220	75	56	14		—	△		229	28,200
20110	M 18 × 1.5		220	60	45	14	3	—	△		256	19,700
20119	M 20 × 2.5		230	85	64	16		—	△		325	26,400
20120	M 20 × 2		230	78	58	16		—	△		322	39,400
20121	M 20 × 1.5		230	60	45	16		—	△		315	26,900
20128	M 22 × 2.5	2b	250	90	68	18		—	△	D	435	34,100
20129	M 22 × 2		250	78	58	18		—	△		445	50,500
20130	M 22 × 1.5		250	60	46	18		—	△		465	34,400
20136	M 24 × 3		260	100	75	19		—	△		517	42,300
20137	M 24 × 2		260	78	58	19		—	△		540	62,400
20138	M 24 × 1.5		260	60	46	19		—	△		516	42,500
20146	M 27 × 3		280	110	83	22		—	△		738	58,500
20148	M 27 × 1.5		280	65	49	22		—	△		784	58,900
20152	M 30 × 3.5		300	120	90	24		—	△		962	76,900
20155	M 30 × 1.5		300	65	49	24		—	△		1,024	77,500
20160	M 33 × 3.5		310	130	98	27	4	—	△		1,188	88,200
20163	M 33 × 1.5		310	68	51	27.5		—	△		1,361	88,200
20169	M 36 × 4		330	140	105	29		—	△		1,481	104,000
20172	M 36 × 1.5		330	68	51	29		—	△		1,628	104,000
20179	M 39 × 4		340	145	109	32		—	△		2,056	118,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20323	W 1/4 - 20		125	42	32	4.5		Yes	△		17	4,440
20324	W 5/16 - 18		140	50	38	5.9		—	△		30	4,690
20325	W 3/8 - 16	2b	155	55	41	7.3	3	—	△	D	49	6,010
20327	W 1/2 - 12		180	65	49	9.5		—	△		93	10,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20329	W 5/8 - 11		200	75	56	12.5		—	△		170	15,600
20330	W 3/4 - 10		230	85	64	15		—	△		285	22,800
20331	W 7/8 - 9	2b	250	95	71	18	3	—	△	D	427	34,400
20332	W 1 - 8		270	105	79	20.5		—	△		606	51,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1013

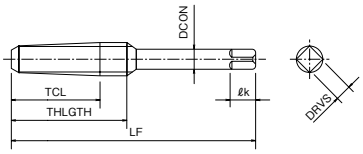
ナットタップ
NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT

HSS

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20237	No. 6 - 32UNC	2b	95	28	21	2.2	3	Yes	D	△	6	5,050
20238	No. 6 - 40UNF		95	25	18	2.2		Yes		△	6	5,050
20240	No. 8 - 32UNC		105	28	21	2.9		Yes		△	7	4,560
20241	No. 8 - 36UNF		105	25	18	2.9		Yes		△	7	4,560
20243	No.10 - 24UNC		110	35	26	3.3		Yes		△	9	4,310
20244	No.10 - 32UNF		110	28	23.1	3.3		Yes		△	9	4,310
20251	1/4 - 20UNC		125	42	32	4.5		Yes		△	18	4,440
20252	1/4 - 28UNF		125	35	28.9	4.5		Yes		△	17	4,440
20254	5/16 - 18UNC		140	50	38	5.9		—		△	31	4,690
20255	5/16 - 24UNF		140	40	30	5.9		—		△	31	4,690
20257	3/8 - 16UNC		155	55	41	7.3		—		△	49	6,010
20259	3/8 - 24UNF		155	40	30	7.3		—		△	51	6,010

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. No.8以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20261	7/16 - 14UNC	2b	165	60	45	8.5	3	—	D	△	70	7,480
20262	7/16 - 20UNF		165	48	36	8.5		—		△	70	7,480
20264	1/2 - 13UNC		180	65	49	9.5		—		△	96	10,500
20267	1/2 - 20UNF		180	48	36	9.5		—		△	99	10,500
20274	5/8 - 11UNC		200	75	56	12.5		—		△	174	15,600
20275	5/8 - 18UNF		200	55	41	12.5		—		△	176	15,600
20277	3/4 - 10UNC		230	85	64	15		—		△	287	22,800
20278	3/4 - 16UNF		230	62	46	15		—		△	301	22,800
20280	7/8 - 9UNC		250	95	71	18		—		△	441	34,400
20281	7/8 - 14UNF		250	72	54	18		—		△	460	34,400
20283	1 - 8UNC		270	105	79	20.5		—		△	608	51,000
20284	1 - 12UNF		270	72	54	20.5		—		△	627	51,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

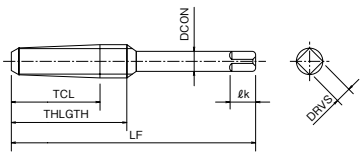
1. Up to No.8: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1014

ナットタップ オーバサイズ用
NUT TAPS (TAPPER TAPS)・OVERSIZE

O-NT

HSS



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20351	M 3 × 0.5	OH3	90	20	15	2.1	3	Yes	D	△	5	7,180
20354	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8		Yes		△	8	6,240
20357	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6		Yes		△	10	5,800
20359	M 6 × 1		120	35	26	4.5		Yes		△	16	5,880
20361	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2		—		△	33	6,340

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. M4以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20369	M10 × 1.5	OH4	160	50	38	7.8	3	—	D	△	57	8,090
20372	M10 × 1.25	OH3	160	48	36	7.8		—		△	58	8,090
20380	M12 × 1.75	OH4	170	60	45	9		—		△	82	11,900
20382	M12 × 1.5		170	58	43	9		—		△	81	11,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				
O-NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1037

マシニングセンタ用 ロングシャンク形

MACHINING CENTER TAPS (LONG SHANK)

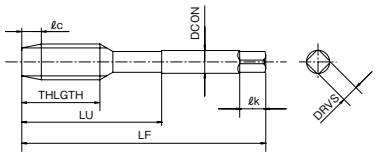
EX-MCT

CAD

HSSE | H | 8° 逆ねじれ Revers Flutes

横型マシニングセンタで発生しやすい切りくずのかみ込みをおさえ、安定した性能が得られます。

The design of this tap helps eliminate flute clogging of horizontal machining centers, and provides stable and efficient operation.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20515	M 6 ×1	STD	OH2	3P	120	19	29	6	2	—	D	●	26	3,240
20523	M 8 ×1.25	STD	OH2	3P	120	22	37	6.2	2	—	D	●	31	3,990
20532	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	150	24	41	7	3	—	D	●	49	6,430
20540	M10 ×1.25	STD	OH2	3P	150	24	41	7	3	—	D	●	50	6,430
20548	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	70	8,210
20556	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	70	8,210
20564	M12 ×1.25	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	71	8,210
20572	M14 ×2	STD	OH3	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	101	10,200
20580	M14 ×1.5	STD	OH3	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	102	10,200
20588	M16 ×2	STD	OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	D	●	141	11,000
20596	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	D	●	142	11,000
20604	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	200	37	55	14	4	—	D	●	236	18,600
20612	M18 ×1.5	STD	OH3	3P	200	37	55	14	4	—	D	●	241	18,600
20620	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	200	37	58	15	4	—	D	●	272	23,500
20628	M20 ×1.5	STD	OH3	3P	200	37	58	15	4	—	D	●	277	23,500
20636	M22 ×2.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17	4	—	D	●	338	25,600
20644	M22 ×1.5	STD	OH3	3P	200	38	63	17	4	—	D	●	341	25,600
20652	M24 ×3	STD	OH4	3P	200	45	66	19	4	—	D	●	426	29,500
20660	M24 ×1.5	STD	OH3	3P	200	45	66	19	4	—	D	●	425	29,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

G-LIST No. | TH1063

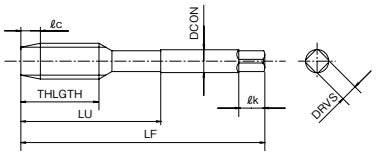
マシニングセンタ用 ショート形

MACHINING CENTER TAPS (NORMAL LENGTH)

EX-S-MCT

CAD

HSSE | H | 8° 逆ねじれ Revers Flutes



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20422	M 6 ×1	STD	OH2	3P	62	19	29	6	2	—	D	●	12	1,560
20428	M 8 ×1.25	STD	OH2	3P	70	22	37	6.2	2	—	D	●	17	2,250
20434	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	75	24	41	7	3	—	D	●	25	2,820
20436	M10 ×1.25	STD	OH2	3P	75	24	41	7	3	—	D	●	25	2,820
20439	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	39	3,940
20442	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	39	3,940
20445	M12 ×1.25	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	40	3,940
20449	M14 ×2	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	64	5,460
20451	M14 ×1.5	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	64	5,460
20455	M16 ×2	STD	OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	91	7,300
20457	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	93	7,300
20461	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14	4	—	D	▲	110	9,970
20463	M18 ×1.5	STD	OH3	3P	100	37	55	14	4	—	D	▲	110	9,970
20467	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15	4	—	D	▲	135	13,000
20469	M20 ×1.5	STD	OH3	3P	105	37	58	15	4	—	D	▲	136	13,000
20473	M22 ×2.5	STD	OH4	3P	115	38	63	17	4	—	D	▲	182	16,800
20475	M22 ×1.5	STD	OH3	3P	115	38	63	17	4	—	D	▲	187	16,800
20479	M24 ×3	STD	OH4	3P	120	45	66	19	4	—	D	▲	234	21,100
20481	M24 ×1.5	STD	OH3	3P	120	45	66	19	4	—	D	▲	240	21,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

▲=この製品は生産中止しており、HXL-SFT(P.624)、LW-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HXL-SFT(p.624) and LW-SFT(p.643).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-MCT	◎	◎	○	○							◎	○	○						○		○				
EX-S-MCT	◎	◎	○	○							◎	○	○						○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1001

ドリルタップ
DRILL TAPS

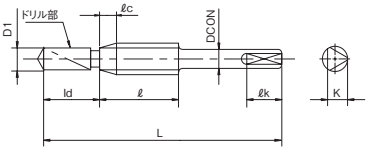
DRT

HSS　25°　ドリルのみ

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.

CAD

先端のドリル部でタップの下穴加工をし、タップ部でねじ立て加工が連続してでき、生産性の向上に非常に有効です。
These taps have a drill point that allow you to make the hole and thread in one step. Combining these operations greatly improves productivity.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 ld	ねじ長 ℓ	ドリル径 D1	シャンク径 DCON	三角部長さ ℓk	三角部幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22510	M 3 × 0.6	JIS3	5P	62	12	15	2.4	4	—	—	3	D	△	6	6,400
22511	M 3 × 0.5			62	12	15	2.5	4	—	—			●	6	6,400
22514	M 4 × 0.75			71	16	20	3.25	5	—	—			△	10	6,400
22515	M 4 × 0.7			71	16	20	3.3	5	—	—			●	9	6,400
22518	M 5 × 0.9			80	20	22	4.1	5.5	—	—			△	13	6,810
22519	M 5 × 0.8			80	20	22	4.2	5.5	—	—			●	13	6,810
22522	M 6 × 1			86	24	24	5	6	—	—			●	16	7,020
22525	M 8 × 1.25			102	32	30	6.75	6.2	24	5.95			●	25	9,320
22529	M 10 × 1.5			115	40	32	8.5	7.8	25	7.5			●	41	10,700
22530	M 10 × 1.25			115	40	32	8.75	7.8	25	7.5			△	42	10,700
22534	M 12 × 1.75			130	48	38	10.25	9	26	8.65			●	61	12,900
22535	M 12 × 1.5			130	48	38	10.45	9	26	8.65			△	60	12,900
22539	M 14 × 2			144	56	42	12	11	28	10.6			△	93	17,000
22540	M 14 × 1.5			144	56	42	12.45	11	28	10.6			△	95	17,000
22543	M 16 × 2			159	64	45	14	13	30	12.5			△	136	23,500
22544	M 16 × 1.5			159	64	45	14.45	13	30	12.5			△	135	23,500

1. Wねじの在庫もあります。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. Taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1132

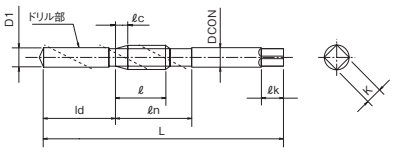
ドリル付スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP COMBINED WITH DRILL

V-DR-SFT

HSSE　V　45°　タップ Taps　45°　ドリル Drills

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 ld	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ドリル径 D1	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22581	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	57	11	3.5	19	2.5	4	2	D	●	5	8,390
22583	M 4 × 0.7				65	13	4.9	21	3.35	5			●	8	8,390
22585	M 5 × 0.8				76	16	5.6	24	4.25	5.5			●	11	8,820
22587	M 6 × 1				81	19	7	29	5.05	6			●	17	8,960
22589	M 8 × 1.25				92	22	8.5	37	6.8	6.2			●	21	11,700
22591	M 10 × 1.5				99	24	10.5	41	8.55	7			●	30	13,500
22593	M 12 × 1.75				111	29	12	48	10.3	8.5			●	46	16,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
DRT												◎	○		◎	○	○		◎	◎	◎				
V-DR-SFT	◎										○			○				◎							

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1162

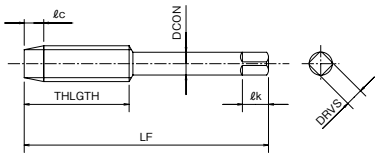
めねじ補修用溶接スパッタ除去用
SPATTER REMOVE HAND TAP

SR-HT

めねじ内部の溶接スパッタや切りくず除去に最適です。
Suitable for removing spatters and chips from internal thread.

CAD

HSSE



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28730	M 5 ×0.8			60	22	5.5	—			●	8	1,260
28731	M 6 ×1	−0.06	5P	62	24	6	—	3	D	●	13	1,340
28732	M 8 ×1.25			70	30	6.2	—			●	20	1,950
28733	M10×1.25			75	32	7	—			●	30	2,580
28734	M12×1.25	−0.06	5P	80	38	8.5	—	4	D	●	46	3,370
28735	M14×1.5			88	42	10.5	—			●	75	4,690

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	溝数 NOF		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28740	7/16 - 20UNF	−0.06	5P	80	38	8	—	3	D	●	40	3,620

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

■部品 Accessories

タップサイズ Tap Size	ナット Nut				チューブ Tube			
	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
M 5	79801	M5	△	3,520	79901	M5	△	505
M 6	79802	M6	△	3,520	79902	M6	△	505
M 8	79803	M8	△	3,520	79903	M8	△	505
M10	79804	M10	△	3,520	79904	M10	△	505
M12	79805	M12	△	3,520	79905	M12	△	505
M14	79806	M14	△	3,520	79906	M14	△	505
7/16 UNF	79807	7/16U	△	3,520	79907	7/16U	△	505

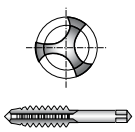
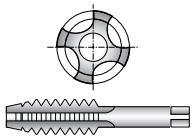
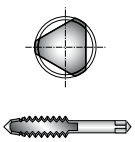
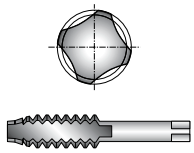
スパッタ付着
(GP:NG)
Spatter

SR-HT 使用
After using

スパッタ除去
(GP:OK)
Spatter

特長 Features

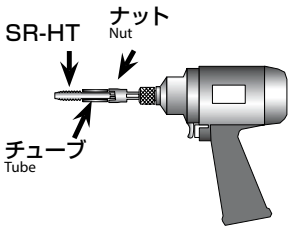
①簡単にめねじ補修が可能 Easy to repair internal threads
削る機能からガイド機能へ From cutting function to guiding function

	～M8	M10～
HT		
SR-HT		

■切れ刃がない No lip ▶ めねじのかじりなし no galling of internal threads
■心厚が大きい Wide web ▶ 折損防止 prevents breakage
■ねじ部が広い Wide threads ▶ 案内重視 for proper guiding

②エアツールにも使用可能
Can also be used with air tools
ナットの使用でエアツールに装着可。高回転に対応！
切れ刃がないので確実なピッチ送りが可能。
Can be attached to an air tool by using a nut.

Supports high-speed operations!
Because they do not have lips, they can pitch feed reliably.



チューブを保持することで、振れ・遊び手の危険防止
By holding on to the tube, the operator can protect himself from the danger of a runout and a free hand.

安全・確実・迅速・簡単に作業が可能！
Operates safely, reliably, efficiently, and simply!

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1166

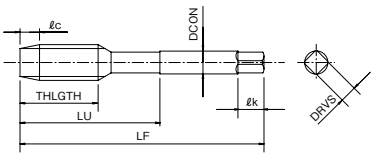
カメラ三脚取付けねじ用

TAPS FOR SCREW THREADS FOR CAMERA TRIPOD CONNECTIONS

TRP-SFT

HSSE

CAD



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29102	1/4 - 20	OH9	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	12	2,580
29103	3/8 - 16	OH12	1.5P	75	24	—	7	—	D	●	24	4,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄　はJIS B7103カメラの三脚取付け部に規定されるめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap tolerance list is based on JIS B7103 standard for Tripod screw for camera.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

呼び	下穴径 最小 ～ 最大
1/4-20	4.975 ～ 5.267
3/8-16	7.806 ～ 8.163

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TRP-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

用途
シャンクが曲がっており、専用の自動ねじ立て盤で使用します。ねじ立てされたナットは曲がったシャンクを通って自動的に後方に送り出されます。機械を逆転または停止することなく連続してナットを生産するタップです。

Applications
The bent shank tap is used with automatic tapping machines that eject nuts via the shank. This enables continuous tapping operation without reversing or stopping the machine.

ベントタップ
BENT-SHANK TAP

用途
2 本分の働きを 1 本にまとめたタップです。同一呼びのねじを増径方式にした増径段付きタップと、呼びの異なるねじを加工する異径段付きタップがあります。

Applications
This tap is capable of slightly increasing the size of already-cut, large thread, or it can be used to cut thread of different sizes in the same hole (but same pitch) .

段付きタップ
TANDEM TAP

用途
径が比較的大きいねじの加工用として、ねじ部が中空で、シャンクに取付けて使用するタップです。

Applications
This tap is attached to an arbor for larger thread cutting operations.

シェルタップ
SHELL TAP

用途
医療専用に設計されたタップです。骨の加工を目的とし、顎骨に人工歯根の下ねじ加工にする場合などに使用します。

Applications
These taps are designed specifically for medical purposes, usually in bones of the human body. For example, these taps are used to make a hole in the jaw for the insertion of an artificial root for a tooth.

医療用タップ
MEDICAL TAPS

用途
先端に案内部をもったタップです。下穴と加工めねじの同心度を得たい場合や下穴とタップの軸心のずれを補正する場合などに使用します。特にピッチの大きい台形ねじタップには有効です。

Applications
The pilot at the head is used to achieve same-axis precision between the drill hole and the internal thread, and between the drill hole and the tap. It is especially effective for tapping trapezoidal screw threads with a coarse pitch.

案内付きタップ
TAP WITH PILOT GUIDE

用途
ボールねじのナットを加工するタップです。山形がボールねじになっており、工作機械の送りねじや自動車のパワーステアリングなどに使用します。

Applications
This tap is for processing nuts for ball screws. The round shape of the thread profile is used for the feed screw of machine tools and power steering systems for automobiles.

ボールねじタップ
TAP FOR BALL SCREW

用途
先端部にリーマ部をもち、リーマ加工とタップ加工を同時に行うタップです。リーマ部で下穴径を仕上げる方式と、タップ下穴とは別の部分の穴加工を行う方式のものがあります。

Applications
This tap can simultaneously ream and cut thread. The tool can be used either to finish a drill hole diameter or to make holes that are not for tapping.

リーマ付きタップ
TAP WITH REAMER

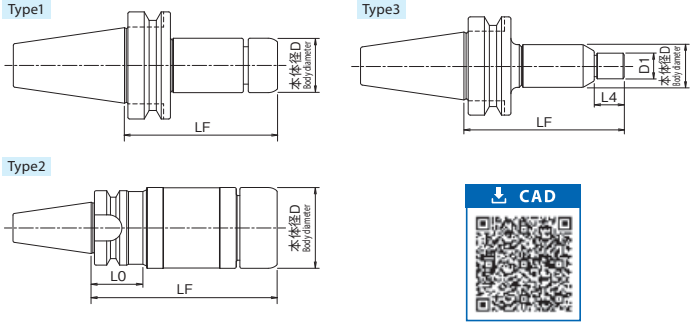
G-LIST No. | SS1022 NEW SIZES

タップホルダ
TAP HOLDER

SynchroMaster シンクロマスター

価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

BTシャンクホルダ BT Shank Holder　WBT-AHO・Aシャンクホルダ WBT-AHO・A Shank Holder



CAD

BTシャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L0	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
76901	BT40-SMH8-80	80	3	—				1.1			
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—	—	32	—	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79962	BT30-SMH16-120	120	1	—				0.9			
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—				1.2			
79963	BT40-SMH16-120	120	1	—				1.4			
79927	BT50-SMH16-105	105	1	—				3.8			
79964	BT50-SMH16-150	150	1	—				4.1			
79966	BT30-SMH32-120	120	2	37	—	50	—	1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注1 Note1 PT 1/16～PT 3/8
79967	BT40-SMH32-120	120	1	—				1.9			
79968	BT50-SMH32-125	125	1	—				4.4			

注1：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
Note 1: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

WBT-AHO・A(二面拘束BT)シャンクホルダ WBT-AHO・A (Dual-Contact BT) Shank Holder

単位:mm Unit:mm

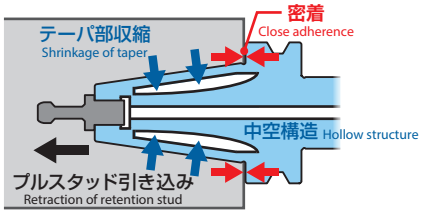
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76902	WBT-AHO30A-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79937	WBT-AHO30A-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79938	WBT-AHO40A-SMH16-90	90					1.1			

1. WBT-AHO・Aシャンクには BTシャンク用プルスタッドをそのままお使い下さい。
センタースルークーラントを使用する場合は、センタースルークーラント対応のプルスタッドが必要です。
2. 旧AHOシャンク（WBT-AHO30-SMH8-75、WBT-AHO30-SMH16-90、WBT-AHO40-SMH16-90）専用のクーラントパイプ付きプルスタッドは
クーラントパイプを取り外してお使い下さい。

1. Please use the BT shank retention stud for the WBT-AHO・A shank. When using center-through coolant, a retention stud compatible with center-through coolant is required.
2. Remove the coolant pipe before use for retention studs with a coolant pipe that are dedicated to the old AHO shank (WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90).

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

■AHO・Aの特長 Features of AHO・A (AHO・A : Accurate Hollow)



・中空構造による軽量化
Lightweight with hollow structure
・プルスタッドの引き込みによりテーパ部が収縮し、端面密着
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※シンクロタップには同期送り機構付き機械＋固定式ホルダの組み合わせを推奨
*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

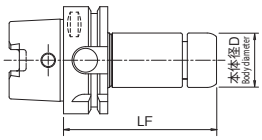
機械 Machine	ホルダ Holder	タップ（例） Tap (example)	推奨 Recommendation
同期送り機構付き機械 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	Aタップ（A-SFT、A-POT） A-tap 転造タップ（XPF） Forming tap	◎
		汎用タップ General purpose tap（EX-SFT、TIN-POT）	○
		シンクロタップ Synchro tap（HS-SFT、US-AL-RFT）	—※

◎：best ○：good

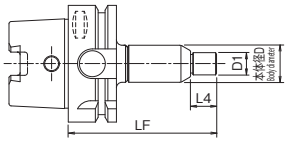
■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately. ■ 部品はp.832-2をご参照下さい。See p.832-2 for accessories.
■ 対応タップサイズはp.833～834の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.833~834.

HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

Type1

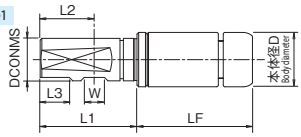


Type2

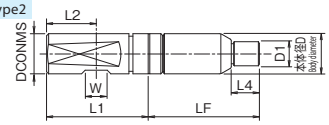


STシャンクホルダ ST Shank Holder

Type1



Type2



HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76903	**HSK63A-SMH8-80**	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79912 注2 Note2	**HSK40A-SMH16-85**	85	1	—	32	—	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79913	**HSK63A-SMH16-90**	90					0.9			
79965	**HSK63A-SMH16-120**	120					1.1			
79969	**HSK63A-SMH32-108**	108	1	—	50	—	1.5	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注3 Note3 PT 1/16～PT 3/8

1. クーラントホースは付属しています。 1. Coolant hose is included.
注2：HSK40Aはマニュアルクランプ穴が開いていません。 Note 2: The HSK40A does not have manual clamp holes.
注3：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
Note 3: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

STシャンクホルダ（DIN1835B＋E） ST Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	シャンク径 DCONMS	W	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76904 注4 Note4	**ST20D-SMH8-55**	55	2	51	25	—	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79924 注4 Note4	**ST20D-SMH16-68**	68	1	51	25	—	—	20	11	32	—	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79925	**ST25D-SMH16-68**	68		57	32	17	—	25	12		—	0.5			

注4：ST20DはL3フラット部はありません。 Note 4: The ST20D does not include the L3 flat section.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately. ■ 部品はp.832-2をご参照下さい。See p.832-2 for accessories.
■ 対応タップサイズはp.833～834の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.833~834.

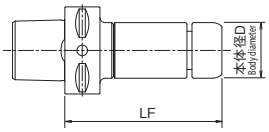
G-LIST No. | SS1022 NEW SIZES

タップホルダ
TAP HOLDER

SynchroMaster シンクロマスター

価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder



ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	本体径D Body diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 79994	C4-SMH16-90A	90	32	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
※ 79995	C5-SMH16-90A	90		0.8			
※ 79996	C6-SMH16-90A	90		1.1			
※ 79997	C5-SMH32-120A	120	50	1.6	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注5 Note5 PT 1/16～PT 3/8
※ 79998	C6-SMH32-120A	120		1.9			

※＝NEW SIZES

1. クーラントホースは付属していません。機械メーカ様が推奨している場合、別途ご購入下さい。
注5：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
1. Coolant hose is not included. If recommended by the machine manufacturer, please purchase it separately.
Note 5: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

ポリゴンテーパシャンクホルダ専用部品 Accessories for Polygon Taper Shank Holder

クーラントホース Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CL-C4	C4
	*	CL-C5	C5
	*	CL-C6	C6

・＊印は取り寄せ対応となります。
Tools marked * are special order products.

クーラントホース専用レンチ Wrench for Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CLG-C4	C4
	*	CLG-C5	C5
	*	CLG-C6	C6

・クーラントホース専用のレンチとなります。レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are specifically for Coolant hose, and separately from holders and hoses.

■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately.
■ 対応タップサイズはp.833～834の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.833~834.

部品 Accessories

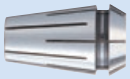
キャップ Nut	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

スパナ Spanner	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

・トルクレンチ（取り寄せ対応）もご用意しております。詳細は当社営業までお問合せ下さい。
The wrench is sold separately. Please contact your sales representative for details.

SynchroMaster（ホルダ+キャップ） Holder + Nut

コレット（別売） Collet (sold separately)



スパナ（別売） Spanner (sold separately)

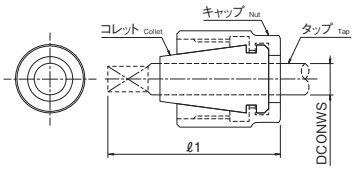
G-LIST No. | SS1022 NEW SIZES

タップホルダ
TAP HOLDER

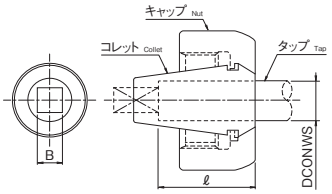
SynchroMaster Collet 専用コレット

価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

SMH8



SMH16、SMH32



SMH8用 For SMH8

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	ℓ1	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER8GH 外部給油用 for external coolant supply		76905	ER8GH-3	3	23	M1～M2.6	–	5～7N·m
		76907	ER8GH-4	4	23	M3、M3.5	M3	
ER8GHC コレットスルー用 for collet-through		76906	ER8GHC-3	3	23	M1～M2.6	–	5～7N·m
		76908	ER8GHC-4	4	23	M3、M3.5	M3	

1. SMH8はコレットスルーのみ対応し、センタースルーは非対応です。
2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
4. コレットの内径長さ以上にタップのシャンク部を差し込んで下さい(図1)。
5. タップシャンク角部はコレットでつかまないで下さい。
   ER8コレットには角穴がないため、コレットの破損、把握力低下、精度低下の原因になります(図1)。
6. タップの切れ刃部はコレットでつかまないで下さい。精度低下の原因になります(図1)。
7. コレットスルー使用時はホルダの奥にタップを突き当てないで下さい。流路がふさがりクーラントを正常に吐出できなくなります(図2)。
8. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。

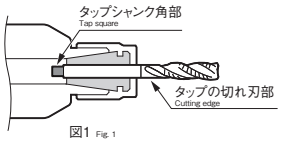


図1 Fig. 1

1. SMH8 only supports collet-through, not center-through.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length (Fig. 1).
5. Do not chuck the tap shank square with the collet.
   The ER8 collet does not have a square hole, which can cause damage to the collet, reduce chucking force, and reduce accuracy (Fig. 1).
6. Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy (Fig. 1).
7. When using the collet-through coolant, do not insert the tap to the end of the holder bore. It will block the coolant path and coolant will not be dispensed properly (Fig. 2).
8. Use coolant pressure under 7MPa.

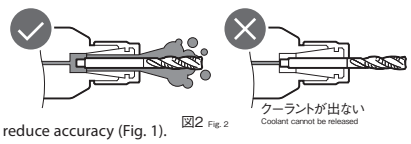
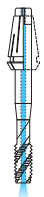


図2 Fig. 2

SMH16用 For SMH16

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	ℓ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER16GH センタースルー・外部給油用 for center-through and external coolant supply		79914	ER16GH -4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79915	ER16GH -5 -4	5	4	18	M4	–	
		79916	ER16GH -5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	–	
		79917	ER16GH -6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79918	ER16GH -6.2- 5	6.2	5	18	M8	–	
		79919	ER16GH -7 -5.5	7	5.5	18	M10	–	45～50N·m
		79920	ER16GH -8 -6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79921	ER16GH -8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	–	
ER16GHC コレットスルー用 for collet-through		79929	ER16GHC- 4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79930	ER16GHC- 5 -4	5	4	18	M4	–	
		79931	ER16GHC- 5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	–	
		79932	ER16GHC- 6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79933	ER16GHC- 6.2- 5	6.2	5	18	M8	–	
		79934	ER16GHC- 7 -5.5	7	5.5	18	M10	–	45～50N·m
		79935	ER16GHC- 8 -6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79936	ER16GHC- 8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	–	

使用上のご注意はp.834をご参照下さい。 See p.834 for precaution for use.

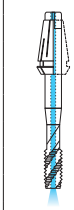
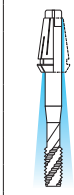
■コレット選定表 Collet Selection Table

機械 Machine	タップ油穴 Tap Oil Hole	コレット Collet
内部給油（センタースルー） Internal coolant supply (center-through)	有り Yes	GHタイプ※ GH Type
内部給油（コレットスルー） Internal coolant supply (collet-through)	無し None	GHCタイプ GHC Type
外部給油 External coolant supply	無し None	GHタイプ GH Type

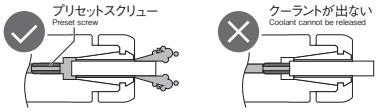
※ER8GHはセンタースルーに対応していません
ER8GH does not support center-through

SMH32用 For SMH32

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	ℓ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER32GH センタースルー・外部給油用 for center-through and external coolant supply		79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79973	ER32GH -10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79974	ER32GH -10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79975	ER32GH -11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79976	ER32GH -12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79977	ER32GH -12.5 -10	12.5	10	25	M16	—	
		79978	ER32GH -14 -11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79979	ER32GH -15 -12	15	12	25	M20	—	
		79980	ER32GH -16 -12	16	12	25	—	M16、M20	
ER32GHC コレットスルー用 for collet-through		79981	ER32GHC- 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79982	ER32GHC- 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79983	ER32GHC- 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79984	ER32GHC-10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79985	ER32GHC-10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79986	ER32GHC-11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79987	ER32GHC-12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79988	ER32GHC-12.5 -10	12.5	10	25	M16	—	
		79989	ER32GHC-14 -11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79990	ER32GHC-15 -12	15	12	25	M20	—	
		79991	ER32GHC-16 -12	16	12	25	—	M16、M20	

1. センタースルー及びコレットスルー使用時はコレットの角穴奥にタップが突き当たるまで挿入して下さい。
   タップ挿入長が短いとクーラント漏れの原因になります。
2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
4. 管用タップを使用する場合はAタップもしくはロングシャンク形状のタップをご使用下さい。
5. 切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。
   高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
6. SMH16のGHCタイプコレットを使用する際はプリセットスクリューをホルダの一番奥まで
   ねじ込んだ状態でご使用下さい(図3)。
7. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。



※SMH8、SMH32にプリセットスクリューはついていません
SMH8 and SMH32 do not have preset screws

図3 Fig. 3

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.
5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
6. When using the SMH16 GHC type collet, make sure that the preset screw is screwed all the way into the holder (Fig. 3).
7. Use coolant pressure under 7MPa.

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定してあり、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度 OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。
Most of OSG'S ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

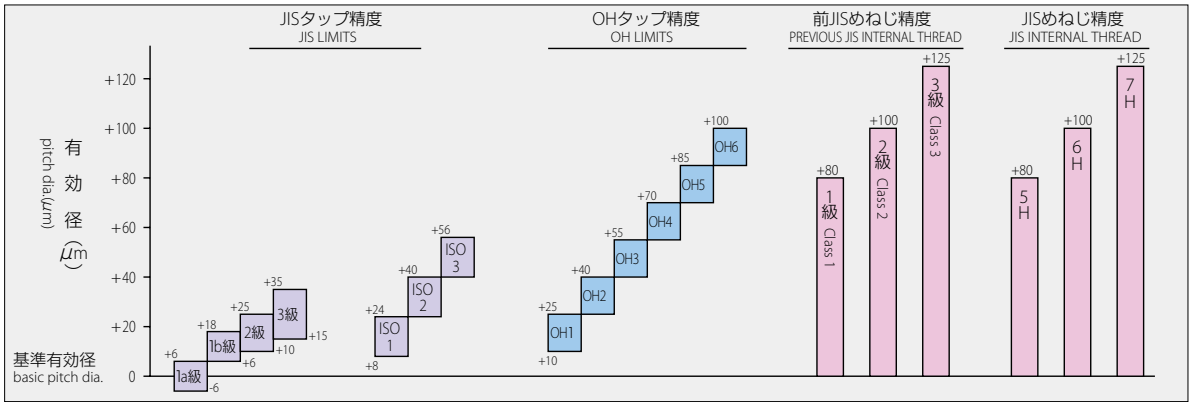
1. P≦0.6(40山以上)のもの P≦0.6(T.P.I.≧40)

上の許容差：0.010+0.015×n upper limit : 0.010+0.015×n
下の許容差：上の許容差−0.015 lower limit : (upper limit) −0.015
単位： mm Unit : mm (n=OH番号) (n=OH number)

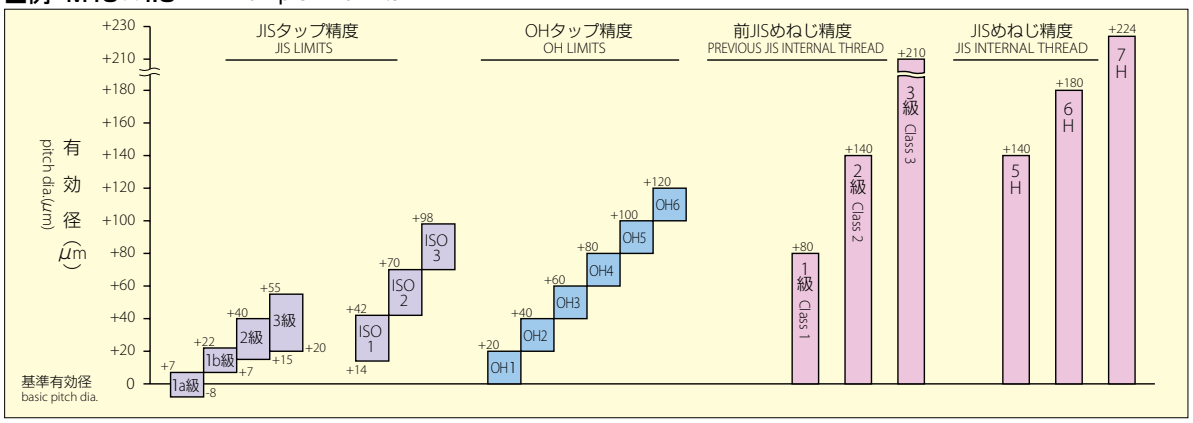
2. P≧0.7(36山以下)のもの P≧0.7(T.P.I.≦36)

上の許容差：0.020×n upper limit : 0.020×n
下の許容差：上の許容差−0.020 lower limit : (upper limit) −0.020
単位：mm Unit:mm (n=OH 番号) (n=OH number)

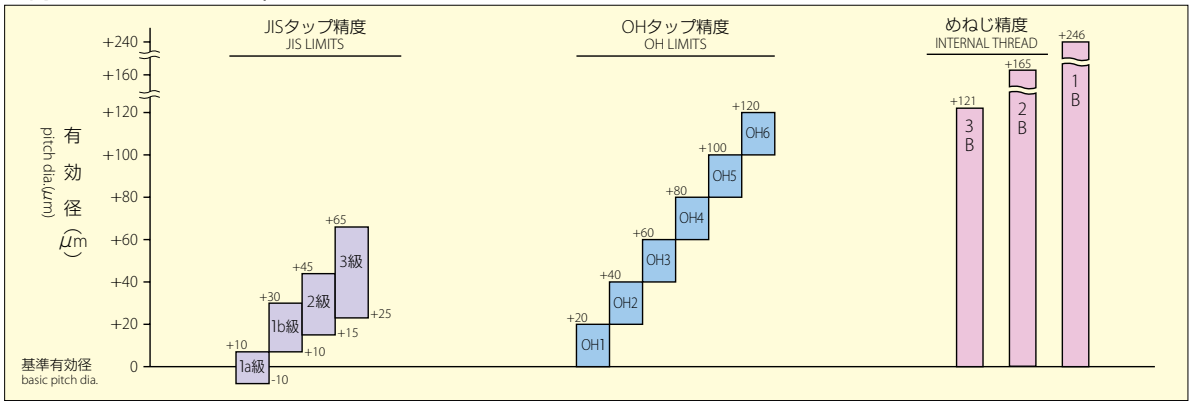
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 ½-13UNC Example ½- 13UNC



RH精度について RH LIMIT

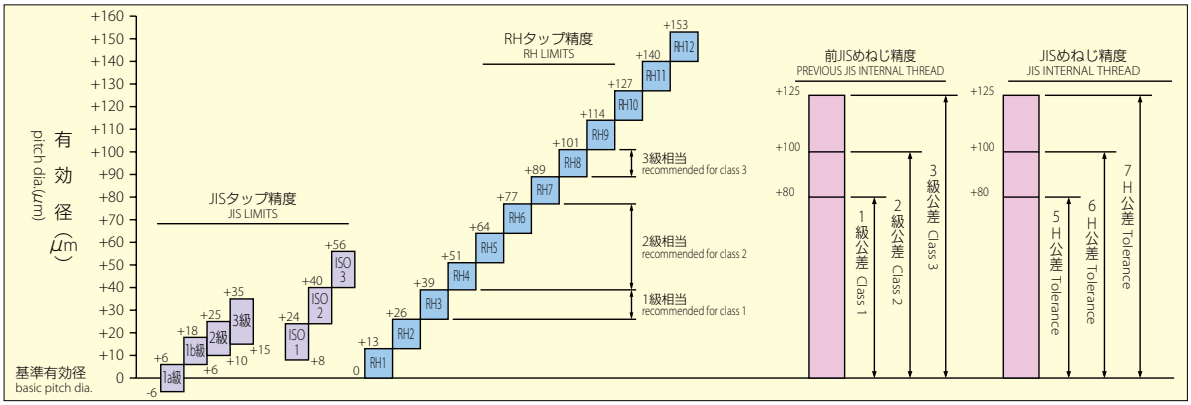
OSG溝なしタップシリーズ（ニューロールタップ、ハイロールタップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差12.7μm（0.0005″）の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps(NRT, HRT)are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of 12.7μm.

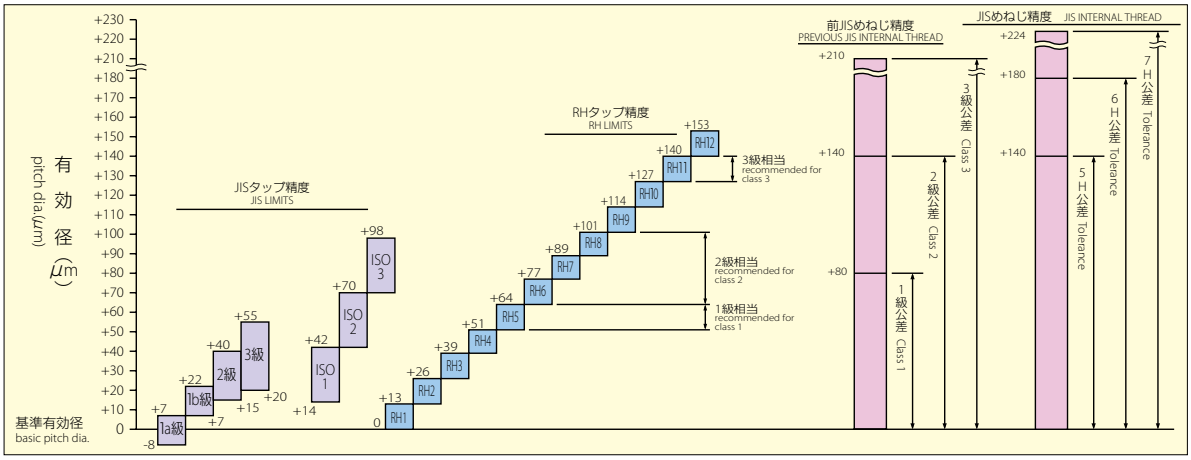
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差：0.0127 × n upper limit : 0.0127 × n
下の許容差：上の許容差－ 0.0127 lower limit : 0.0127 × n － 0.0127
単位：mm Unit:mm (n=RH 番号) (n=RH number)

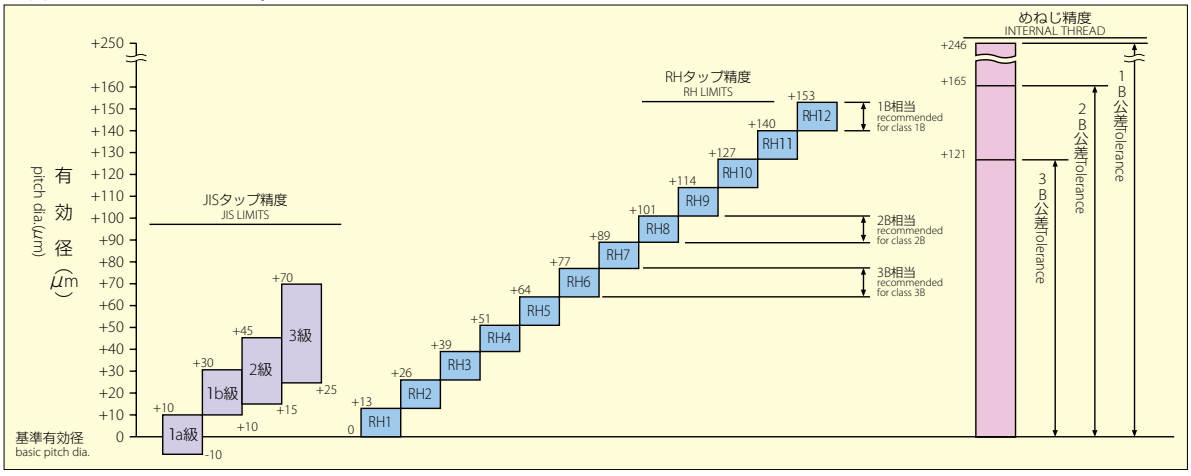
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 ½-13UNC Example ½-13UNC



形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SFT ▶ P.583
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-LT-SFT ▶ P.591
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SPT ▶ P.796
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SFT HL ▶ P.815
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-LT-SFT HL ▶ P.816

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

■ A-SFT・A-LT-SFT（～ M24、2.5P）

		切削速度 (m/min) Cutting Speed 0 5 10 15 20 30 40 50 60 70 75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5－15 / 15－50 / 50－75
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5－10 / 10－15 / 15－30
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5－20 (*)
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5－10 / 10－15
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5－50
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	5－50

■ A-SFT（～ M24、ショートチャンファ 1.5P・1P Short Chamfer）・A-SFT HL・A-LT-SFT HL

		切削速度 (m/min) Cutting Speed 0 5 10 15 20 30 40 50 60 70 75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	3－15 / 15－30
合金鋼 Alloy Steel	SCM	3－8 (*)
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	3－20 (*)
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	3－8 (*)
アルミニウム Aluminum	AC ADC	3－30 (*)
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	3－15

■ A-SFT（M27 ～、2.5P）・A-SFT(U)・A-SPT(G)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed 0 5 10 15 20 30 40 50 60 70 75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	3－8 / 8－15
合金鋼 Alloy Steel	SCM	3－8 / 8－15
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	3－15 (*)
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	3－8
アルミニウム Aluminum	AC ADC	3－20
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	3－15

■ A-SFT・A-LT-SFT（エンドミルシャンク End Mill Shank）

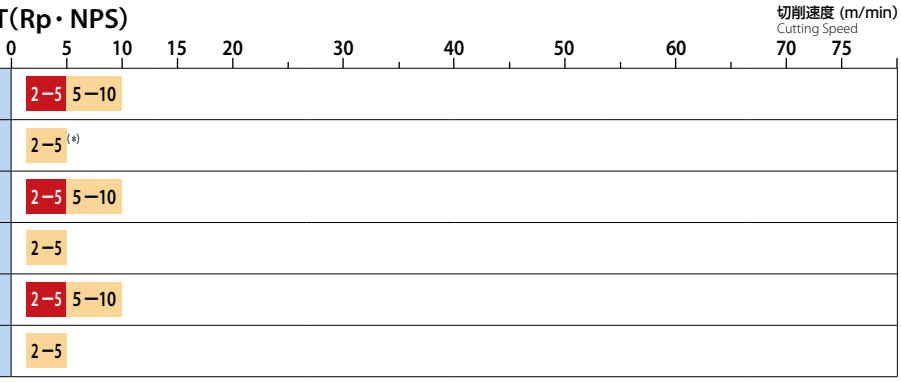
		切削速度 (m/min) Cutting Speed 0 5 10 15 20 30 40 50 60 70 75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5－15 / 15－50 / 50－75
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5－10 / 10－15 / 15－30
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5－20 (*)
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5－10 / 10－15
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5－50
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	5－75

推奨領域 Advisable　加工可能領域 Possible

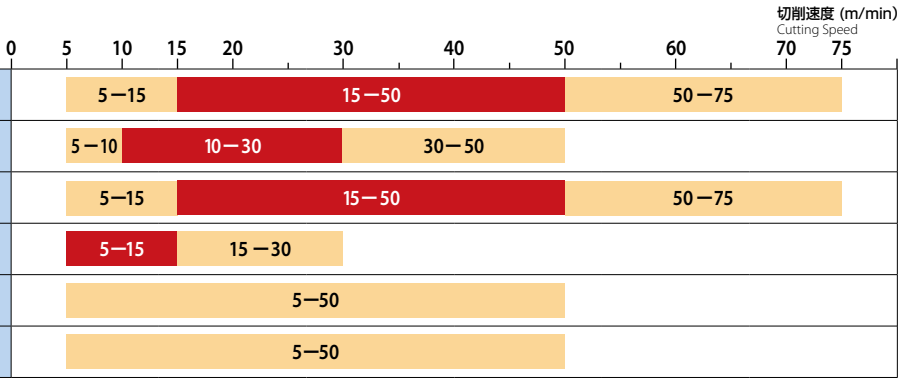
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-TPT ▶ P.767,P.807 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-S-TPT ▶ P.768,P.808 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SPT ▶ P.792,P.813 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-POT ▶ P.657 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-LT-POT ▶ P.662 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-CSF ▶ P.647 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-CHT ▶ P.759

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

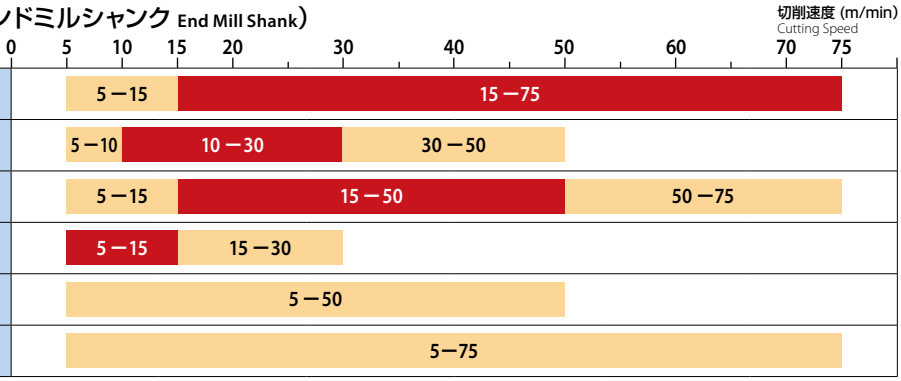
■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)



■ A-POT・A-LT-POT



■ A-POT・A-LT-POT（エンドミルシャンク End Mill Shank）



推奨領域 Advisable　　加工可能領域 Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。

(*)加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.

(*) Please set cutting speed carefully.

■ A-CSF・A-CHT

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ（AC, ADC） Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ～ 15m/min	10 ～ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ（同期送り機構付き） Synchronized Machining Center	

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.543		A-XPF								
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）			A-XPF	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
		～M12	M14～	ショートチャンファ Short Chamfer		P.201 MRS-GDL	P.195 WX-MS-GDS	P.153 ADO-5D	P.137 AD-2D	P.253 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C0.4%以下 ≦C0.4%	10～50	5～25	5～25	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%以上 ≧C0.45%	10～40	5～20	5～20	◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	10～35	5～15	5～15	◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～30	5～15	5～15	◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	10～40	5～15	5～15	○	—	—	◎	○	◎
※ ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15	5～10	5～10	◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 銅 Copper	Cu	10～30	5～20	5～15	◎	—	◎	○	○	—
※ 黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30	5～20	5～15	◎	—	◎	◎	◎	◎
※ アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50	10～30	10～25	◎	—	◎	○	—	—
※ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～50	10～30	10～25	◎	—	○	○	○	—
※ 亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30	5～15	5～15	◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○

注 ：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
※ ：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
＊1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note ：The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
※ ：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
＊1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

切削速度と切削油剤 RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度と切削油剤
RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、選択には十分注意をする必要があります。
又、切削油剤には潤滑、冷却、反溶着の3つの作用があり、これを切削油剤の三要素と呼びます。
タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

This chart shows the recommended cutting speeds and cutting fluids. Tap material, type of tap, chamfer length, dimension of drill hole, work materials and cutting fluids are important factors for determining suitable cutting speed. Lubrication, cooling, capability and adhesion resistance are the three important factors effecting cutting fluid.

■標準切削速度と適応切削油剤 ■ RECOMMENDED STANDARD CUTTING SPEEDS AND APPLICATION OF CUTTING FLUIDS

被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)							切削油剤 Cutting Fluids			
		※ハンドタップ ※ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	※ポイントタップ ※ Spiral Pointed Tap	※超硬タップ ※ Tungsten Carbide Tap	※溝なしタップ ※ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel	C0.25%以下 ≦ C0.25%	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25～0.45%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
高炭素鋼 Hign Carbon Steel	C0.45%以上 ≧ C0.45%	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
合金鋼 Alloy Steel	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10	—	3～6	◎	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Hardended Stainless Steel	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
工具鋼 Tool Steel	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
鋳鉄 Cast Iron	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
銅 Copper	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
黄銅・黄銅鋳物 Brass Brass Casting	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
青銅・青銅鋳物 Bronze Bronze Casting	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	10～20	10～20	15～25	—	7～12	100～300	5～10	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	12～20	80～300	10～15	◎	○	—	—
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	ベークライト フェノールエポキシ Bakelite Phenol・Epoxy	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	塩化ビニール ナイロンジュラコン Vinyl Chloride Nylon	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

◎ 最適 ◎ Ideal ○ 適用 ○ Good △ 使用可 △ Applicable — 使用不可 — Not Applicable

1.この表は一般的な選定基準であり、使用条件により変更する必要があります。
2.タップの選択にあたっては、用途別タップ選定基準表を参照下さい。
3.調質鋼の欄の( )内はCPMタップシリーズの切削速度です。
※コーティングシリーズは表の数値の+30%～+50%を目安に選択して下さい。
但し、ホモ処理・窒化処理を除きます。

1.These are general recommendations which depending upon conditions, may be altered.
2.To select the best taps, please see TAP selection chart.
3.( ) =recommendation for CPM taps.
※Please apply +30～+50% higher speed for coated tap
(Exclude Steam Oxide and Nitride Treatment)

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.544・P.546・P.547		S-XPF・LT-S-XPF・OIL-S-XPF						
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)		P.547 OIL-S-XPF	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes			
				P.544・P.546	P.201	P.195	P.153	P.137	P.253
				S-XPF・LT-S-XPF	MRS-GDL	WX-MS-GDS	ADO-5D	AD-2D	VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C≦0.4%	15～40	S-XPF・LT-S-XPF / OIL-S-XPF	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	C≧0.45%	15～30		◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15～30		◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～20		◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	15～40		○	—	—	◎	○	◎
※ ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15		◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 銅 Copper	Cu	10～30		◎	—	◎	○	○	—
※ 黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30		◎	—	◎	◎	◎	◎
※ アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50		◎	—	◎	○	—	—
※ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～40		◎	—	○	○	○	—
※ 亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30		◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○

注 ：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
：M24以上のサイズは、上記切削条件基準表の70%以下での加工を推奨します。
※ ：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
＊1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note ：The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
：Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M24 and up.
※ ：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
＊1We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

P.630		CC-SUS-SFT			
被削材 Work Material		M2～M6(2溝) M2～M6 (2 FLUTES)		M6(3溝)～M24 M6 (3 FLUTES)～M24	
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○	切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○
ステンレス鋼 (オーステナイト・フェライト系) Stainless Steel (Austenitic・Ferritic)	SUS304・SUS420	6 ～ 10	◎	6 ～ 10	◎
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	S45C	25 ～ 35	○	15 ～ 25	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM (30HRC)	15 ～ 30	◎	—	—
軟鋼 Mild Steel	SS400	30 ～ 40	○	—	—

・スチールの加工には、シンクロ送りを使用下さい。

・When machining steels, please do cynclonised feeding.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.651・P.652・P.694・P.695		WHR-NI-SFT・NI-SFT・WHR-NI-POT・NI-POT										
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）							切削油剤 Cutting Fluids			
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	1～3	2～4	—	—	—	—	◎	—	—	—

・3B級めねじを加工する場合は、シンクロ送りとミーリングチャックを使ってめねじ拡大トラブル対策を行って下さい。

・To machine 3B class internal threads, use synchronized feeding and a milling chuck as measures against the problem of enlarged internal threads.

P.650・P.693	V-TI-SFT・V-TI-POT										
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed（m/min）							切削油剤 Cutting Fluids			
	ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
チタン合金 Titanium Alloy	—	3～5	4～6	—	—	—	—	◎	○	—	—

P.765		WH55-OT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	42～50HRC	2～4	水溶性切削油剤、Water-Soluble, 不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center
高硬度鋼 High Hardened Steel	50～55HRC	1～3	水溶性切削油剤、Water-Soluble, 不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1.WH55-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.水溶性切削油剤を使用する場合、水溶性切削油剤の中でもより潤滑性に優れた切削油剤をご使用下さい。
3.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.When you use water-soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.
3.The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.764		V-XPM-HT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	42～52HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.775		V-XPM-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	45～50HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.766・P.776		VX-OT・VX-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	50～62HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1. 切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. The VX-OT and VX-TPT are designed for machine use only. Tapping by hand would cause chips to get stucked between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

P.522	ED-PNT					
被削材 Work Material	酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide		
	アルミナ・ジルコニア $Al_2O_3 \cdot ZrO_2$			窒化けい素・炭化けい素 $Si_3N_4 \cdot SiC$		
研削速度 Grinding Speed (m/min)	25～50			25～50		
呼び Thread Size (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)
2.2 × 7.5	4,500	10	0.01	4,000	5	0.005
3 × 9.8	3,500	10	0.01	3,250	5	0.005
3.7 × 12	3,000	20	0.02	2,500	10	0.01
4.5 × 15	3,000	30	0.02	2,500	15	0.01
6 × 20	2,500	40	0.02	2,000	20	0.01
7.5 × 24	2,000	50	0.02	1,500	20	0.01
9 × 29.8	1,500	60	0.02	1,500	30	0.01
10 × 34	1,250	60	0.02	1,250	30	0.01

1. セラタップは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
2. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
3. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
4. セラタップはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

1. ED-PNT should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
2. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
3. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
4. ED-PNT can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al_2O_3.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.503〜P.505 AT-1 切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
合金鋼 Alloy Steel	SCM	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	80 ～ 200	0.01 ～ 0.05
	45～50HRC	—	—
	50～60HRC	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
鋳鉄 Cast Iron	FC	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
銅 Copper	Cu	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
黄銅 Brass	Bs	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
青銅 Bronze	PB	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
7. AT-1でも加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 送り速度の計算は、P852-1を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
7. Even with the AT-1, it is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 For speed and feed calculation, please refer to page 852-1.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.506～P.508			AT-2								
被削材 Work Material			軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel ～C0.25%			中炭素鋼・高炭素鋼 Medium Carbon Steel・High Carbon Steel C0.25%～			合金鋼 Alloy Steel SCM		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			80～160			60～120		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03
	M10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035
	M12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045
	M16×2	11.7	1,224	72	0.055	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055
	M18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06
	M20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.506～P.508			AT-2								
被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel								
			25～45HRC			45～50HRC			50～65HRC		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			エアブロー Air Blow								
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～75			35～65			35～55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03
	M10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035
	M12×1.75	9	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045
	M16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055
	M18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06
	M20×2.5	15.7	912	51	0.065	912	51	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.506～P.508			AT-2												
被削材 Work Material			ステンレス鋼・工具鋼 Stainless Steel・Tool Steel SUS304・SKD			鋳鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Steel・Cast Iron・Ductile Cast Iron SC・FC・FCD			銅・黄銅・黄銅鋳物・青銅 Copper・Brass・Brass Casting・Bronze Cu・Bs・BsC・PB ～20HRC			20HRC～		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			エアブロー Air Blow			水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～100			35～100			35～100			35～75		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	7,958	64	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	6,161	83	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	4,775	65	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	4,152	78	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	3,080	83	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	2,546	89	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,122	95	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,632	96	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,364	73	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,216	68	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	6,161	63	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	5,162	72	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	3,351	113	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,851	118	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	2,480	122	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,076	103	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	3,976	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	3,349	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	2,419	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	3,978	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	3,350	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	2,420	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM P.506〜P.508

被削材 Work Material			AT-2								
			アルミニウム圧延材・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Rolled Steel・Aluminum Alloy Casting AL・AC・ADC			マグネシウム合金鋳物・亜鉛合金鋳物 Magnesium Alloy Casting・Zinc Alloy Casting MC・ZDC			チタン合金※ Titanium Alloy Ti-6Al-4V		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 〜100			35 〜100			35 〜55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M10×1.5	7.5	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M12×1.75	9	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M16×2	11.7	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M18×2.5	14	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
	M20×2.5	15.7	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ（油穴欄：○印）で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.506～P.508			AT-2					
被削材 Work Material			Ni基合金※ Ni-based Alloy インコネル Inconel			プラスチック Plastic —		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			35～100		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	4,642	37	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	3,594	49	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	2,785	38	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	2,422	45	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	1,797	49	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,485	52	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,238	56	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	952	56	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	796	42	0.06	1,364	73	0.06
	M 20×2.5	15.7	710	40	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	3,594	37	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,011	42	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	1,955	66	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	1,663	69	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,447	71	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,211	60	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,320	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	1,954	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,411	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,161	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	724	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,321	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	1,954	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,412	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,161	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	723	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ（油穴欄：○印）で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.509		AT-2 R-SPEC															
被削材 Work Material		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC						アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A						銅合金 Copper Alloy C1100					
推奨切削油剤 Recommended Coolant		水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)		100 ～300						100 ～300						100 ～300					
加工径 Thread Size	DC	2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type		
		回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M 3×0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4×0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5×0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6×1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8×1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M10×1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M12×1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

1. ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
2. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
3. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
4. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

1. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
2. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
3. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
4. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.511 WH-VM-PNC S1～1.4, M1～1.8 ※2 切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ0.72	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ0.92 DC=φ1.05	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ1.2 DC=φ1.3	P.511 WH-VM-PNC M2～5, No.8 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.511 WH-VM-PNC M2～5, No.8 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.512・P.514 WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.512・P.514 WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.515 WX-PNC 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.515 WX-PNC 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.517 OT-SFT-PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.517 OT-SFT-PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	50 ～ 75	0.01 ～ 0.11	50 ～ 75	0.01 ～ 0.11
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	—	—	40 ～ 70	0.01 ～ 0.11
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	—	—	40 ～ 70	0.01 ～ 0.11
合金鋼 Alloy Steel	SCM	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	80 ～ 120	0.02 ～ 0.08	—	—	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	60 ～ 100	0.02 ～ 0.08	—	—	—	—
	45～50HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	—	—	—	—	—	—
	50～60HRC	—	—	—	—	30 ～ 60 ※1	0.01～0.02	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	40 ～ 80	0.02 ～ 0.06	—	—	20 ～ 40	0.01 ～ 0.06
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	40 ～ 60	0.02～0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09
鋳鉄 Cast Iron	FC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 100	0.03～0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 70	0.03～0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1
銅 Copper	Cu	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
黄銅 Brass	Bs	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	60 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
青銅 Bronze	PB	—	—	—	—	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	50 ～ 70	0.03 ～ 0.1	50 ～ 70	0.03 ～ 0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	20 ～ 40	0.01	0.02	0.03	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.02 ～ 0.06	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.01 ～ 0.03	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
7. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 切込み等の加工プログラムに充分ご配慮下さい。
※2 径方向に2回以上に分けて加工して下さい。
※3 送り速度の計算は、P852-1を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
7. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 Pay attention to conditions including the depth of cut in the machine program.
※2 Please use at least two passes in order to avoid tool breakage or excessive wear.
※3 For speed and feed calculation, please refer to page 852-1.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.518 OT-PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.518 OT-PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.519 PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.519 PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.533 HY-PRO P マルチポイント Multi Point 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.533 HY-PRO P マルチポイント Multi Point 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.531 HY-PRO P シングルポイント Single Point 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.531 HY-PRO P シングルポイント Single Point 送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	40 ～ 60	0.01 ～ 0.09	20 ～ 30	0.01 ～ 0.05	100 ～ 210	0.05 ～0.3	100 ～ 210	0.24 ～ 0.36
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	30 ～ 50	0.01 ～ 0.04	10 ～ 20	0.01 ～ 0.05	100 ～ 180	0.05 ～0.25	100 ～ 180	0.24 ～ 0.36
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	30 ～ 50	0.01 ～ 0.04	8 ～ 12	0.01 ～ 0.05	100 ～ 170	0.05 ～0.2	100 ～ 170	0.22 ～ 0.33
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	60 ～ 130	0.05 ～0.2	60 ～ 130	0.18 ～ 0.27
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	—	—	70 ～ 110	0.16 ～ 0.24
	45～50HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
	50～60HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	20 ～ 40	0.01 ～ 0.06	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	70 ～ 140	0.05 ～0.15	70 ～ 140	0.16 ～ 0.24
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	70 ～ 110	0.16 ～ 0.24
鋳鋼 Cast Steel	SC	30 ～ 50	0.02 ～ 0.07	10 ～ 20	0.02 ～ 0.1	100 ～ 170	0.05 ～0.1	70 ～ 120	0.14 ～ 0.21
鋳鉄 Cast Iron	FC	40 ～ 75	0.02 ～ 0.08	20 ～ 50	0.02 ～ 0.1	60 ～ 130	0.05 ～0.15	60 ～ 120	0.16 ～ 0.24
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ～ 50	0.02 ～ 0.08	20 ～ 30	0.02 ～ 0.1	60 ～ 130	0.02 ～0.08	60 ～ 100	0.16 ～ 0.24
銅 Copper	Cu	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.5 ～ 0.75
黄銅 Brass	Bs	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 100	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.6 ～ 0.9
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 100	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.6 ～ 0.9
青銅 Bronze	PB	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	30 ～ 60	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.05 ～0.25	120 ～ 210	0.5 ～ 0.75
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	40 ～ 55	0.02 ～ 0.08	40 ～ 55	0.02 ～ 0.08	100 ～ 250	0.1 ～0.4	100 ～ 180	0.5 ～ 0.75
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—	—	—	—	—	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	—	—	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ～ 100	0.02 ～ 0.1	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.05 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ～ 100	0.02 ～ 0.1	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.05 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6

P.521・P.522 被削材 Work Material		DR-PNAC・DR-O-PNAC めねじ Internal Threads 切削速度 Cutting Speed (m/min)	めねじ Internal Threads 送り量 Feed Rate (mm/t)	ドリル Drills 送り量 Feed Rate (mm/rev)
鋳鉄 Cast Iron	FC	50～120	0.02～0.04	0.1 ～0.2
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	50～100	0.02～0.04	0.1 ～0.2
アルミニウム合金※ Aluminum Alloy※	A****	80～200	0.02～0.05	0.1 ～0.2
アルミニウム合金鋳物 ダイキャスト用アルミニウム合金 Aluminum Alloy Casting・Aluminum Alloy Casting for Die Casting	<Si13%	80～200	0.02～0.05	0.1 ～0.2
	≧Si13%	80～200	0.02～0.04	0.05～0.1

P.521・P.522 被削材 Work Material		DR-PNAC・DR-O-PNAC めねじ Internal Threads 切削速度 Cutting Speed (m/min)	めねじ Internal Threads 送り量 Feed Rate (mm/t)	ドリル Drills 送り量 Feed Rate (mm/rev)
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	80～200	0.02～0.05	0.1 ～0.2
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	80～200	0.02～0.05	0.1 ～0.2
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic		80～200	0.02～0.05	0.1 ～0.2

※アルミニウム合金はDR-O-PNACを推奨します。
※ For aluminum alloy we recomend DR-O-PNAC.

タップ・スレッドミルの加工条件 CUTTING CONDITIONS

切削条件の計算式 How to calculate cutting conditions

■ タップ Tap

切削速度（m/min） Cutting Speed

$$Vc = \frac{\pi \times TD \times n}{1{,}000}$$

回転速度（min^{-1}） Speed

$$n = \frac{1{,}000 \times Vc}{\pi \times TD}$$

送り速度（mm/min） Feed

$$Vf = n \times P$$

■ スレッドミル Thread Mill

切削速度（m/min） Cutting Speed

$$Vc = \frac{\pi \times DC \times n}{1{,}000}$$

回転速度（min^{-1}） Speed

$$n = \frac{1{,}000 \times Vc}{\pi \times DC}$$

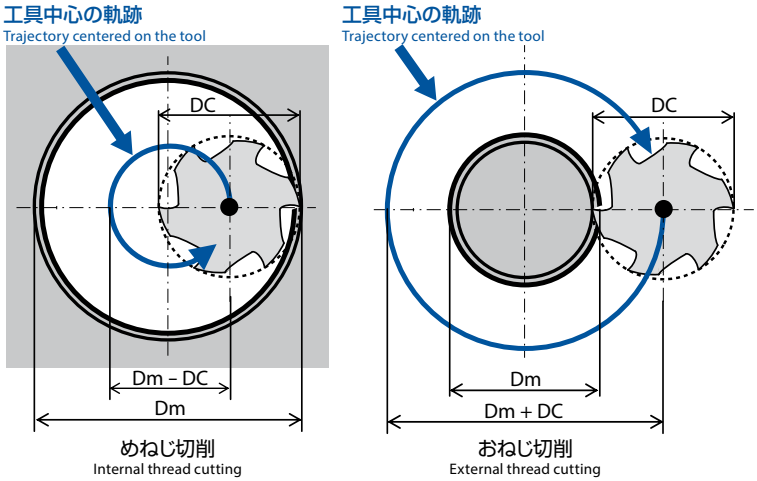
送り速度（mm/min） Feed

$$Vf = \frac{fz \times z \times n \times (Dm \overset{注}{\pm} DC)}{Dm}$$

注 Note　めねじの場合：− For internal threads　おねじの場合：＋ For external threads

Vc	：	切削速度 Cutting Speed	(m/min)
n	：	回転速度 Speed	(min^{-1})
Vf	：	送り速度 Feed	(mm/min)
TD	：	外径の基準寸法(タップ) Basic Major Diameter (Tap)	(mm)
DC	：	外径(スレッドミル) Mill Diameter (Thread Mill)	(mm)
Dm	：	加工径 Actual Diameter	(mm)
π	：	円周率 Circumference Ratio	≒ 3.14
P	：	ピッチ Pitch	(mm)
fz	：	1刃当たりの送り量 Feed per Tooth	(mm/t)
z	：	刃数 Number of Tooth	

スレッドミルでめねじ、おねじを加工する場合は、実切削位置で適正な1刃当たりの送り量に補正するため、直線切削の送り速度に係数をかけて工具中心の送り速度を求めます。また係数の計算式は、おねじ切削とめねじ切削では異なります。
When machining internal and external threads with a thread mill, calculate the feed rate at the center of the tool by multiplying the linear cutting feed rate by a coefficient to correct the feed rate per tooth to the appropriate feed rate at the actual cutting position. Also, the formula for calculating the coefficient is different for external thread cutting and internal thread cutting.



※実切削位置 Actual cutting position

めねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分外側
Internal thread cutting　Outside the tool radius from the center of the tool

おねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分内側
External thread cutting　Inside the tool radius relative to the center of the tool

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

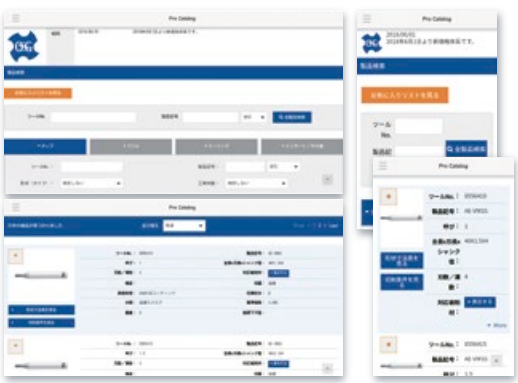
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ拡大 Oversize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①適正な精度のタップを選定する ②食付き部の長さを長くする ③コンエキセントリック品を選定する ① Select tap of appropriate limit. ② Increase chamfer length. ③ Select con-eccentric relief tap.	①すくい角を小さめにする ②ねじ部マージン幅を広くする ③食付き部の逃げ角を是正する ① Reduce rake angle. ② Increase margin width of thread. ③ Correct relief angle of chamfer section.			
	切りくず詰まり Chip packing	①POT, SFT, NRT, HRTを選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select POT/SFT/XPF/NRT/HRT. ② Select tap with oil hole.	①溝数を減らしチップルームを大きくする ① Reduce number of flutes to provide extra chip room.			
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				機械の容量(動力)を適正にする Adjust machine capacity (drive force) to appropriate level.	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
	溶着 Welding	①表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select tap with oil hole.	①酸化処理を行う ②すくい角を被削材に合わせる ③ねじ部を短くする ① Apply steam oxide treatment. ② Adjust rake angle to suit tapped material. ③ Shorten thread length of tap.			
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを抑える ③すくい角や食付き部の逃げ角を大きくしすぎない ④刃厚過小を避ける ⑤研削ばりを除去する ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure that rake angle and primary relief angle are not too large. ④ Make sure that land width is not excessively thin. ⑤ Remove burrs.		
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	精度が大きいタップを選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have ""a spring back"" action after tapping	①食付き部の逃げ角を適正にする ②すくい角を大きくする ③溝数を増やす ① Adjust primary relief angle to appropriate level. ② Increase rake angle. ③ Increase number of flutes	再研削周期を早めにする Shorten regrinding intervals.		
	めねじのきず Damaged internal thread					

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
	切削油剤の種類、給油方法を変える Change lubricant type and lubricating method.			①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする ① Make drill hole diameter as large as possible. ② In the case of blind holes, make it as deep as possible.	
①切削速度を適正にする ②送り速度を適正にし、山やせを防止する ③強制送り（リード送り）方式にする ① Adjust tapping speed to appropriate level. ② Adjust feed speed to appropriate level to prevent torn or rough thread. ③ Use forced feed (lead feed) tapper.				①下穴との心ずれを防止する ②下穴の入口に面取りを加工する ① Prevent misalignment with drill hole. ② Chamfer entrance of the drilled hole.	
①切削速度を下げる ① Reduce tapping speed.	切削油剤を反溶着性の高いものにする Replace lubricant with one that has higher anti-galling properties.				
			オーバサイズタップを選定する (a)被削材：銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状；パイプ状、薄板バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have a "spring back" action after tapping.		
逆転時、タップ抜け際のもどし速度を適正にし、めねじ口元にきずをつけない Adjust reverse speed to an appropriate level, to avoid damage at entrance of tapped thread on the way out of the hole.					

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	めねじに切りくずが残留 Left-over chips		切れ味を向上させ、ひげ状の切りくずを防止する Improve sharpness of cutting edges to prevent spare chips.			
めねじのむしれ・かじり Torn or rough Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	食付き長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①すくい角を被削材に合せる ②マージン幅を狭くする ③有効ねじ長さを短くする ① Adjust rake angle to suit tapped material. ② Reduce margin width. ③ Shorten effective thread length.			
	溶着 Welding	①ねじレリーフ付きタップを選定する ②表面処理(酸化処理・コーティング処理)のタップを選定する ③オイルホール付きタップを選定する ① Select tap with thread relief. ② Select surface-treatment (steam oxide or coating). ③ Select tap with oil hole.	①刃厚を薄くする ②有効ねじ長さを短くする ① Reduce land width. ② Shorten effective thread length.	①溝分割を正しくする ②すくい角のばらつきをなくする ③刃先の研削焼けに注意する ① The flutes must be accurately indexed. ② Reduce runout of rake angle. ③ Pay special attention to heat build up on the cutting edge.		
	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, NRT, HRT, XPFを選定する Select spiral pointed or spiral fluted taps.				
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				ピッチ送りにする Switch to pitch feed mode.	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダを使用する ① Avoid runout of spindle. ② Use a floating type tap holder.
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを防止する ③摩耗部を残さない ④再研削周期を早めにする ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure these are no wom-out areas. ④ Shorten regrinding intervals.		
めねじのびびり Jagged Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection		①すくい角を小さくする ②ねじレリーフを小さくする ① Reduce rake angle. ② Reduce amount of thread relief.	①刃厚の過小を避ける ②溝を再研削しない ① Make sure that land width is not excessively thin. ② Do not regrind flutes.		①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use a floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
タップ折損 Breakage	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, XPF, NRT, HRTを使用する Use spiral pointed, spiral fluted or forming taps	①チップルームを大きくする ②食付き部の長さを長くする ① Enlarge chip room ② Increase chamfer length.			
	溶着 Welding	表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する Select surface-treatment (steam oxide or coating).		摩耗部を残さない Make sure there are no worn-out areas.		

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
					ゲージチェックは､切りくずを完全に除去を行う Before gauge check, be sure to remove chips completely.
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤の交換時期、補充時期を適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンクの油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating supply method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	前工程の切りくずは除去する Remove chips generated in previous process.
下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole as large as possible.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	
	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴との心ずれ、傾きを防止する ②穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.		①ワーク保持を強固にする ②ワーク肉厚に留意する ① Hold work material more securely. ② Pay special attention to thickness of work material.		
				①止り穴の下穴をできる限り深くする ②下穴の傾きを是正する ① Make hole for blind hole as deep as possible. ② Correct inclination of drilled hole.	①前工程の下穴や加工周辺の切りくずを除去する ②切りくず除去スペースを確保する ① Remove chips collected in drilled hole and around tapping areas in previous process. ② Keep space for removal of chips.

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
タップ折損 Breakage	切削トルク過大 Excessive tapping torque	食付き部の長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①切れ味を向上させるため、すくい角を大きくする ②摩擦トルクを低減させるため、ねじレリーフを大きくし、刃厚を薄くする ① Increase rake angle to improve cutting sharpness. ② Increase amount of thread relief and reduce land width to reduce friction torque.	①摩耗部を残さない ②再研削周期を早めにする ① Make sure there are no worn-out areas. ② Shorten regrinding intervals.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①ホルダをトルク調整機構付きにする ②タップの保持を浮動式にする ① Use a tap holder that has torque adjustment function. ② Use a floating type tap holder.
タップ刃欠け Chipping	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	切りくず詰まりを防止する Prevent chip clogging	①ねじ長さを短くする ②工具材質を変える ③硬さを低くする ④食付きの長さを長くする ① Reduce thread length. ② Change tool material. ③ Reduce hardness of the tap. ④ Increase chamfer length.	①摩耗部を残さない ②刃厚の過小をさける ① Make sure there are no worn-out areas. ② Make sure that land width is not excessively thin.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①止り穴の場合は急激な逆転をしない ②フローティングホルダを使用する ① When tapping hole, do not reverse rotation suddenly. ② Use floating type tap holder.
タップ摩耗大 Excessive Wear	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①表面処理(窒化処理・コーティング処理)品を選定する ②EXタップや粉末ハイスタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select High-Speed Steel tap that contains high vanadium or powder metal tap.	被削材が硬質の場合は工具材質アップ及び表面処理を追加する If tapping material is hard, improve tool material or apply surface treatment.	①すくい角を大きくしすぎない ②研削焼けを防止する ① Make sure that rake angle is not too large. ② Avoid tapping burn.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions					
タップへの溶着 Galling	摩擦熱の過大 Excessive frictional heat		①ねじレリーフを大きめにする ②刃厚を薄くする ① Increase amount of thread relief. ② Reduce land width.			

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ③下穴への底突当てを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole. ③ Avoid hitting bottom of the drilled hole with tap.		材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ③前工程の切りくずを除去する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping. ③ Remove chips generated in previous process.	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole.	反溶着性のある切削油剤を選定する Use lubricant that has higher anti-galling properies.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
①切削速度を下げる ②下穴の加工硬化を防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	切削油剤の種類や給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合,可能な限り深くする ③下穴の加工硬化を防止する ① Make hole as large as possible. ② In the case of a blind hole, make it as deep as possible. ③ Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤を交換時期、補充時期の適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンク油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.				

ねじ下穴について DRILL HOLE

下穴径 DRILL HOLE SIZE

下穴径の大きさは、タッピング作業の難易を大きく左右すると言っても過言ではありません。
おねじのねじ山とめねじのねじ溝が、かみ合う高さと基準山形の高さとの比率をひっかかり率といい、次式で表わされます。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

ひっかかり率 ★ Formula ★

$$\text{ひっかかり率 Percentage of thread engagement} = \frac{\text{（おねじ外径の基準寸法）ー（下穴径）}\ \text{(basic major dia. of external thread) ー (drill hole dia.)}}{\text{2×（基準のひっかかりの高さ）}\ \text{2×(basic height of thread engagement)}} \times 100$$

めねじの下穴を加工するときは、このひっかかり率を考慮して穴あけをしなければなりません。
めねじの内径は下穴径に等しいので、ピッチP、おねじの外径d、ひっかかり率を定めれば、下穴径はメートル、ユニファイねじの場合、おねじの山の基準高さは0.541266Pなので

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads:)

下穴径（メートルねじ、ユニファイねじ）★ Formula ★

$$\text{下穴径 Drill Hole diameter} = d - 2\times(0.541266P)\times\left(\frac{\text{ひっかかり率 (Percentage of thread engagement)}}{100}\right)$$

で求められます。

d：おねじ外径　d:Major diameter of External thread (mm)
P:ピッチ　P:Pitch (mm)

図1　ひっかかり率
おねじは基準山形の形をしている場合

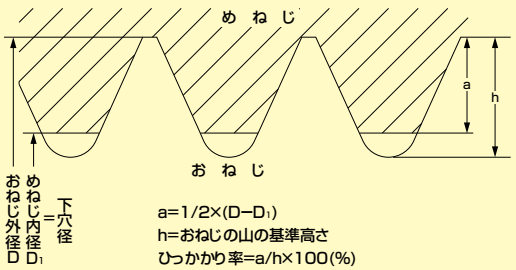
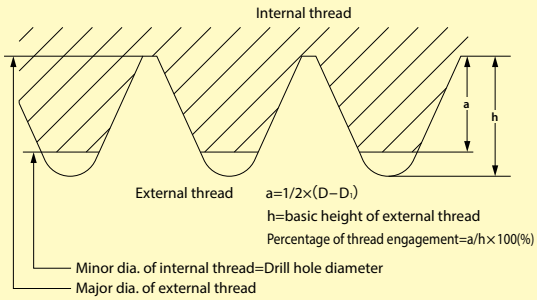


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.869

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
M 1 × 0.25	0.75	0.73	0.78	0.77	0.78	0.8
※ 1 × 0.2	0.8	0.79	—	0.82	0.83	0.84
1.1 × 0.25	0.85	0.83	0.88	0.87	0.88	0.9
※ 1.1 × 0.2	0.9	0.89	—	0.92	0.93	0.94
1.2 × 0.25	0.95	0.93	0.98	0.97	0.98	1
※ 1.2 × 0.2	1	0.99	—	1.02	1.03	1.04
1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.12	1.14	1.16
※ 1.4 × 0.2	1.2	1.19	—	1.22	1.23	1.24
1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.28	1.3	1.32
※ 1.6 × 0.2	1.4	1.39	—	1.42	1.43	1.44
※ 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.38	1.4	1.42
※ 1.7 × 0.3	1.4	—	—	1.42	1.44	1.46
※ 1.7 × 0.25	1.45	—	—	1.47	1.48	1.5
※ 1.7 × 0.2	1.5	—	—	1.52	1.53	1.54
1.8 × 0.35	1.45	1.43	1.52	1.48	1.5	1.52
※ 1.8 × 0.2	1.6	1.59	—	1.62	1.63	1.64
2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.63	1.65	1.67
※ 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.77	1.78	1.8
2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.79	1.81	1.83
※ 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	1.97	1.98	2
※ 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.93	1.95	1.97
※ 2.3 × 0.35	1.95	—	—	1.98	2	2.02
※ 2.3 × 0.25	2.05	—	—	2.07	2.08	2.1
2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.09	2.11	2.13
2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.18	2.2	2.22
※ 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.19	2.22	2.23
※ 2.6 × 0.35	2.25	—	—	2.28	2.3	2.32
※ 3 × 0.6	2.4	2.35	2.42	2.45	2.47	2.51
3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.54	2.57	2.59
3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.68	2.7	2.72
3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	2.95	2.97	3.01
※ 3.5 × 0.5	3	2.96	—	3.04	3.07	3.09
3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.18	3.2	3.22
4 × 0.75	3.25	3.19	3.32	3.3	3.33	3.37
4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.35	3.38	3.42
4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.54	3.57	3.59
4.5 × 0.75	3.75	3.69	3.87	3.8	3.83	3.87
4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.04	4.07	4.09
※ 5 × 0.9	4.1	—	—	4.15	4.19	4.23
5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.25	4.29	4.33
※ 5 × 0.75	4.25	4.19	—	4.3	4.33	4.37
5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.54	4.57	4.59
※ 5.5 × 0.9	4.6	—	—	4.65	4.69	4.73
※ 5.5 × 0.75	4.75	—	—	4.8	4.83	4.87
5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.04	5.07	5.09
6 × 1	5	4.92	5.15	5.06	5.1	5.15
6 × 0.75	5.25	5.19	5.37	5.3	5.33	5.37
※ 6 × 0.5	5.5	—	—	5.54	5.57	5.59
7 × 1	6	5.92	6.15	6.06	6.1	6.15
7 × 0.75	6.25	6.19	6.37	6.3	6.33	6.37

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
※ 7 × 0.5	6.5	—	—	6.54	6.57	6.59
8 × 1.25	6.75	6.65	6.91	6.81	6.85	6.91
8 × 1	7	6.92	7.15	7.06	7.1	7.15
8 × 0.75	7.25	7.19	7.37	7.3	7.33	7.37
※ 8 × 0.5	7.5	—	—	7.54	7.57	7.59
9 × 1.25	7.75	7.65	7.91	7.81	7.85	7.91
9 × 1	8	7.92	8.15	8.06	8.1	8.15
9 × 0.75	8.25	8.19	8.37	8.3	8.33	8.37
※ 9 × 0.5	8.5	—	—	8.54	8.57	8.59
10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.52	8.61	8.67
10 × 1.25	8.75	8.65	8.91	8.81	8.85	8.91
10 × 1	9	8.92	9.15	9.06	9.1	9.15
10 × 0.75	9.25	9.19	9.37	9.3	9.33	9.37
※ 10 × 0.5	9.5	—	—	9.54	9.57	9.59
11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.52	9.61	9.67
11 × 1.25	9.75	9.65	9.8	9.81	9.85	9.91
11 × 1	10	9.92	10.15	10.06	10.1	10.15
11 × 0.75	10.25	10.19	10.37	10.3	10.33	10.37
※ 11 × 0.5	10.5	—	—	10.54	10.57	10.59
12 × 1.75	10.25	10.11	10.44	10.31	10.37	10.44
12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.56	10.61	10.67
12 × 1.25	10.75	10.65	10.91	10.81	10.85	10.91
12 × 1	11	10.92	11.15	11.06	11.1	11.15
※ 12 × 0.75	11.25	—	—	11.3	11.33	11.37
※ 12 × 0.5	11.5	—	—	11.54	11.57	11.59
※ 13 × 1.75	11.25	—	—	11.31	11.37	11.44
※ 13 × 1.5	11.5	—	—	11.56	11.61	11.67
※ 13 × 1.25	11.75	—	—	11.81	11.85	11.91
※ 13 × 1	12	—	—	12.06	12.1	12.15
※ 13 × 0.75	12.3	—	—	12.3	12.33	12.37
※ 13 × 0.5	12.5	—	—	12.54	12.57	12.59
14 × 2	12	11.84	12.21	12.07	12.13	12.21
14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.56	12.61	12.67
14 × 1.25	12.75	12.65	—	—	—	12.91
14 × 1	13	12.92	13.15	13.06	13.1	13.15
※ 14 × 0.75	13.3	—	—	13.3	13.33	13.37
※ 14 × 0.5	13.5	—	—	13.54	13.57	13.59
※ 15 × 2	13	—	—	13.07	13.13	13.21
15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.56	13.61	13.67
15 × 1.25	13.8	13.7	13.9	13.81	13.85	13.91
15 × 1	14	13.95	14.15	14.06	14.1	14.15
※ 15 × 0.75	14.3	—	—	14.3	14.33	14.37
※ 15 × 0.5	14.5	—	—	14.54	14.57	14.59
16 × 2	14	13.9	14.2	14.07	14.13	14.21
16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.56	14.61	14.67
※ 16 × 1.25	14.75	14.65	—	14.81	14.85	14.91
16 × 1	15	14.95	15.15	15.06	15.1	15.15
※ 16 × 0.75	15.25	15.19	—	15.3	15.33	15.37
16 × 0.5	15.5	15.46	15.52	15.54	15.57	15.59
※ 17 × 2	15	—	—	15.07	15.13	15.21

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.869

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character＝JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
17 X 1.5	15.5	15.4	15.68	15.56	15.61	15.67
※ 17 X 1.25	15.8	—	—	15.81	15.85	15.91
17 X 1	16	15.95	16.15	16.06	16.1	16.15
※ 17 X 0.75	16.3	—	—	16.3	16.33	16.37
※ 17 X 0.5	16.5	—	—	16.54	16.57	16.59
18 X 2.5	15.5	15.3	15.7	15.57	15.64	15.74
18 X 2	16	15.9	16.2	16.07	16.13	16.21
18 X 1.5	16.5	16.4	16.6	16.56	16.61	16.67
※ 18 X 1.25	16.75	16.65	—	16.81	16.85	16.91
18 X 1	17	16.95	17.15	17.06	17.1	17.15
※ 18 X 0.75	17.25	17.19	—	17.3	17.33	17.37
18 X 0.5	17.5	17.46	17.52	17.54	17.57	17.59
※ 19 X 2.5	16.5	—	—	16.57	16.64	16.74
※ 19 X 2	17	—	—	17.07	17.13	17.21
※ 19 X 1.5	17.5	—	—	17.56	17.61	17.67
※ 19 X 1.25	17.8	—	—	17.81	17.85	17.91
※ 19 X 1	18	—	—	18.06	18.1	18.15
※ 19 X 0.75	18.3	—	—	18.3	18.33	18.37
※ 19 X 0.5	18.5	—	—	18.54	18.57	18.59
20 X 2.5	17.5	17.3	17.7	17.57	17.64	17.74
20 X 2	18	17.9	18.2	18.07	18.13	18.21
20 X 1.5	18.5	18.4	18.6	18.56	18.61	18.67
※ 20 X 1.25	18.75	18.65	—	18.81	18.85	18.91
20 X 1	19	18.95	19.15	19.06	19.1	19.15
20 X 0.5	19.5	19.46	19.52	19.54	19.57	19.59
※ 21 X 2.5	18.5	—	—	18.57	18.64	18.74
※ 21 X 1.5	19.5	—	—	19.56	19.61	19.67
※ 21 X 1	20	—	—	20.06	20.1	20.15
22 X 2.5	19.5	19.3	19.7	19.57	19.64	19.74
22 X 2	20	19.9	20.2	20.07	20.13	20.21
22 X 1.5	20.5	20.4	20.6	20.56	20.61	20.67
22 X 1	21	20.95	21.15	21.06	21.1	21.15
22 X 0.5	21.5	21.46	21.52	21.54	21.57	21.59
※ 23 X 2.5	20.5	—	—	20.57	20.64	20.74
※ 23 X 2	21	—	—	21.07	21.13	21.21
※ 23 X 1.5	21.5	—	—	21.56	21.61	21.67
※ 23 X 1	22	—	—	22.06	22.1	22.15
24 X 3	21	20.8	21.2	21.06	21.15	21.25
※ 24 X 2.5	21.5	21.29	—	21.57	21.64	21.74
24 X 2	22	21.9	22.2	22.07	22.13	22.21
24 X 1.5	22.5	22.4	22.6	22.56	22.61	22.67
※ 24 X 1.25	22.75	22.65	—	22.81	22.85	22.91
24 X 1	23	22.95	23.15	23.06	23.1	23.15
※ 25 X 3	22	—	—	22.06	22.15	22.25
25 X 2	23	22.9	23.2	23.07	23.13	23.21
25 X 1.5	23.5	23.4	23.6	23.56	23.61	23.67
25 X 1	24	23.95	24.15	24.06	24.1	24.15
※ 26 X 3	23	—	—	23.06	23.15	23.25
※ 26 X 2	24	—	—	24.07	24.13	24.21
26 X 1.5	24.5	24.4	24.6	24.56	24.61	24.67
26 X 1	25	24.95	25.15	25.06	25.1	25.15
27 X 3	24	23.8	24.2	24.06	24.15	24.25
※ 27 X 2.5	24.5	—	—	24.57	24.64	24.74
27 X 2	25	24.9	25.2	25.07	25.13	25.21
27 X 1.5	25.5	25.4	25.6	25.56	25.61	25.67
27 X 1	26	25.95	26.15	26.06	26.1	26.15
※ 28 X 3	25	—	—	25.06	25.15	25.25
28 X 2	26	25.9	26.2	26.07	26.13	26.21
28 X 1.5	26.5	26.4	26.6	26.56	26.61	26.67
28 X 1	27	26.95	27.15	27.06	27.1	27.15
30 X 3.5	26.5	26.3	26.7	26.56	26.66	26.77
30 X 3	27	26.8	27.2	27.06	27.15	27.25
30 X 2	28	27.9	28.2	28.07	28.13	28.21
30 X 1.5	28.5	28.4	28.6	28.56	28.61	28.67
30 X 1	29	28.95	29.15	29.06	29.1	29.15
※ 32 X 3	29	—	—	29.06	29.15	29.25
32 X 2	30	29.9	30.2	30.07	30.13	30.21
32 X 1.5	30.5	30.4	30.6	30.56	30.61	30.67
32 X 1	31	30.95	31.15	31.06	31.1	—
33 X 3.5	29.5	29.3	29.7	29.56	29.66	29.77
33 X 3	30	29.8	30.2	30.06	30.15	30.25
33 X 2	31	30.9	31.2	31.07	31.13	31.21
33 X 1.5	31.5	31.4	31.6	31.56	31.61	31.67
※ 33 X 1	32	—	—	32.06	32.1	32.15
※ 34 X 3	31	—	—	31.06	31.15	31.25
※ 34 X 2	32	—	—	32.07	32.13	32.21
※ 34 X 1.5	32.5	—	—	32.56	32.61	32.67
※ 34 X 1	33	—	—	33.06	33.1	33.15
※ 35 X 3	32	—	—	32.06	32.15	32.25
※ 35 X 2	33	—	—	33.07	33.13	33.2
35 X 1.5	33.5	33.4	33.6	33.56	33.61	33.67
※ 35 X 1	34	—	—	34.06	34.1	34.15
36 X 4	32	31.7	32.2	32.04	32.14	32.27
36 X 3	33	32.8	33.2	33.06	33.15	33.25
36 X 2	34	33.9	34.2	34.07	34.13	34.21
36 X 1.5	34.5	34.4	34.6	34.56	34.61	34.67
※ 36 X 1	35	—	—	35.06	35.1	35.15
※ 37 X 1.5	35.5	—	—	35.56	35.61	35.67
※ 37 X 1	36	—	—	36.06	36.1	36.15
※ 38 X 4	34	—	—	34.04	34.14	34.27
※ 38 X 3	35	—	—	35.06	35.15	35.25
※ 38 X 2	36	—	—	36.07	36.13	36.21
38 X 1.5	36.5	36.4	36.6	36.56	36.61	36.67
38 X 1	37	36.95	37.15	37.06	37.1	37.15
39 X 4	35	34.7	35.2	35.04	35.14	35.27
39 X 3	36	35.8	36.2	36.06	36.15	36.25
39 X 2	37	36.9	37.2	37.07	37.13	37.21
39 X 1.5	37.5	37.4	37.6	37.56	37.61	37.67
※ 39 X 1	38	—	—	38.06	38.1	38.15
※ 40 X 4	36	—	—	36.04	36.14	36.27

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.869

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
40 × 3	37	36.8	37.2	37.06	37.15	37.25
40 × 2	38	37.9	38.2	38.07	38.13	38.21
40 × 1.5	38.5	38.4	38.6	38.56	38.61	38.67
※ 40 × 1	39	—	—	39.06	39.1	39.15
42 × 4.5	37.5	37.2	37.7	37.55	37.65	37.79
42 × 4	38	37.7	38.2	38.04	38.14	38.27
42 × 3	39	38.8	39.2	39.06	39.15	39.25
42 × 2	40	39.9	40.2	40.07	40.13	40.21
42 × 1.5	40.5	40.4	40.6	40.56	40.61	40.67
42 × 1	41	40.95	41.03	41.06	41.1	41.15
45 × 4.5	40.5	40.2	40.7	40.55	40.65	40.79
45 × 4	41	40.7	41.2	41.04	41.14	41.27
45 × 3	42	41.8	42.2	42.06	42.15	42.25
45 × 2	43	42.9	43.2	43.07	43.13	43.21
45 × 1.5	43.5	43.4	43.6	43.56	43.61	43.67
※ 45 × 1	44	—	—	44.06	44.1	44.15
※ 46 × 1.5	44.5	—	—	44.56	44.61	44.67
48 × 5	43	42.6	43.2	43.03	43.14	43.29
48 × 4	44	43.7	44.2	44.04	44.14	44.27
48 × 3	45	44.8	45.2	45.06	45.15	45.25
48 × 2	46	45.9	46.2	46.07	46.13	46.21
48 × 1.5	46.5	46.4	46.6	46.56	46.61	46.67
※ 48 × 1	47	—	—	47.06	47.1	47.15
※ 50 × 5	45	—	—	45.03	45.14	45.29
※ 50 × 4	46	45.7	—	46	46.1	46.2
50 × 3	47	46.8	47.2	47.06	47.15	47.25
50 × 2	48	47.9	48.2	48.07	48.13	48.21
50 × 1.5	48.5	48.4	48.6	48.56	48.61	48.67
※ 50 × 1	49	—	—	49.1	49.1	49.15
52 × 5	47	46.6	47.2	47	47.1	47.2
52 × 4	48	47.7	48.2	48	48.1	48.2
52 × 3	49	48.8	49.2	49	49.1	49.2
52 × 2	50	49.9	50.2	50	50.1	50.2
52 × 1.5	50.5	50.4	50.6	50.5	50.6	50.6
55 × 4	51	50.7	51.2	51	51.1	51.2
55 × 3	52	51.8	52.2	52	52.1	52.2
55 × 2	53	52.9	53.2	53	53.1	53.2
55 × 1.5	53.5	53.4	53.6	53.5	53.6	53.6
56 × 5.5	50.5	50.1	50.7	50.5	50.6	50.7
56 × 4	52	51.7	52.2	52	52.1	52.2
56 × 3	53	52.8	53.2	53	53.1	53.2
56 × 2	54	53.9	54.2	54	54.1	54.2
56 × 1.5	54.5	54.4	54.6	54.5	54.6	54.6
58 × 4	54	53.7	54.2	54	54.1	54.2
58 × 3	55	54.8	55.2	55	55.1	55.2
58 × 2	56	55.9	56.2	56	56.1	56.2
58 × 1.5	56.5	56.4	56.6	56.5	56.6	56.6
60 × 5.5	54.5	54.1	54.7	54.5	54.6	54.7
60 × 4	56	55.7	56.2	56	56.1	56.2
60 × 3	57	56.8	57.2	57	57.1	57.2

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
60 × 2	58	57.9	58.2	58	58.1	58.2
60 × 1.5	58.5	58.4	58.6	58.5	58.6	58.6
62 × 4	58	57.7	58.2	58	58.1	58.2
62 × 3	59	58.8	59.2	59	59.1	59.2
62 × 2	60	59.9	60.2	60	60.1	60.2
62 × 1.5	60.5	60.4	60.6	60.5	60.6	60.6
64 × 6	58	57.6	58.3	58	58.1	58.2
64 × 4	60	59.7	60.2	60	60.1	60.2
64 × 3	61	60.8	61.2	61	61.1	61.2
64 × 2	62	61.9	62.2	62	62.1	62.2
64 × 1.5	62.5	62.4	62.6	62.5	62.6	62.6
65 × 4	61	60.7	61.2	61	61.1	61.2
65 × 3	62	61.8	62.2	62	62.1	62.2
65 × 2	63	62.9	63.2	63	63.1	63.2
65 × 1.5	63.5	63.4	63.6	63.5	63.6	63.6
68 × 6	62	61.6	62.3	62	62.1	62.2
68 × 4	64	63.7	64.2	64	64.1	64.2
68 × 3	65	64.8	65.2	65	65.1	65.2
68 × 2	66	65.9	66.2	66	66.1	66.2
68 × 1.5	66.5	66.4	66.6	66.5	66.6	66.6
70 × 6	64	63.6	64.3	64	64.1	64.3
70 × 4	66	65.7	66.2	66	66.1	66.2
70 × 3	67	66.8	67.2	67	67.1	67.2
70 × 2	68	67.9	68.2	68	68.1	68.2
72 × 6	66	65.6	66.3	66	66.1	66.3
72 × 4	68	67.7	68.2	68	68.1	68.2
72 × 3	69	68.8	69.2	69	69.1	69.2
72 × 2	70	69.9	70.2	70	70.1	70.2
75 × 4	71	70.7	71.2	71	71.1	71.2
75 × 3	72	71.8	72.2	72	72.1	72.2
75 × 2	73	72.9	73.2	73	73.1	73.2
76 × 2	74	73.9	74.2	74	74.1	74.2
80 × 6	74	73.6	74.3	74	74.1	74.3
80 × 4	76	75.7	76.2	76	76.1	76.2
80 × 3	77	76.8	77.2	77	77.1	77.2
80 × 2	78	77.9	78.2	78	78.1	78.2
85 × 6	79	78.6	79.3	79	79.1	79.3
85 × 4	81	80.7	81.2	81	81.1	81.2
85 × 3	82	81.8	82.2	82	82.1	82.2
85 × 2	83	82.9	83.2	83	83.1	83.2
90 × 6	84	83.6	84.3	84	84.1	84.3
90 × 4	86	85.7	86.2	86	86.1	86.2
90 × 2	88	87.9	88.2	88	88.1	88.2
95 × 6	89	88.6	89.3	89	89.1	89.3
95 × 4	91	90.7	91.2	91	91.1	91.2
95 × 2	93	92.9	93.2	93	93.1	93.2
100 × 6	94	93.6	94.3	94	94.1	94.3
100 × 4	96	95.7	96.2	96	96.1	96.2
100 × 2	98	97.9	98.2	98	98.1	98.2

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.869

ユニファイねじ Unified screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia. 最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 0 - 80UNF	1.25	1.19	1.3
1 - 64UNC	1.5	1.43	1.57
1 - 72UNF	1.55	1.48	1.61
2 - 56UNC	1.79	1.7	1.87
2 - 64UNF	1.84	1.76	1.91
3 - 48UNC	2.05	1.95	2.14
3 - 56UNF	2.11	2.03	2.19
4 - 40UNC	2.27	2.16	2.38
4 - 48UNF	2.37	2.28	2.45
5 - 40UNC	2.59	2.49	2.69
5 - 44UNF	2.65	2.56	2.74
6 - 32UNC	2.77	2.65	2.89
6 - 40UNF	2.92	2.82	3.02
8 - 32UNC	3.42	3.31	3.53
8 - 36UNF	3.51	3.41	3.6
10 - 24UNC	3.81	3.69	3.93
10 - 32UNF	4.07	3.97	4.16
12 - 24UNC	4.47	4.35	4.59
12 - 28UNF	4.61	4.5	4.72
1/4 - 20UNC	5.12	4.98	5.25
1/4 - 28UNF	5.47	5.36	5.58
※ 1/4 - 32UNEF	5.59	5.49	5.68
5/16 - 18UNC	6.57	6.41	6.73
5/16 - 24UNF	6.91	6.79	7.03
※ 5/16 - 32UNEF	7.18	7.09	7.26
3/8 - 16UNC	7.98	7.8	8.15
※ 3/8 - 20UN	8.3	8.16	8.43
3/8 - 24UNF	8.51	8.39	8.63
※ 3/8 - 32UNEF	8.77	8.67	8.86
7/16 - 14UNC	9.35	9.15	9.55
7/16 - 20UNF	9.88	9.73	10.03
1/2 - 13UNC	10.81	10.6	11.02
1/2 - 20UNF	11.47	11.33	11.6
9/16 - 12UNC	12.2	12	12.4
9/16 - 18UNF	12.9	12.8	13
5/8 - 11UNC	13.6	13.4	13.8
5/8 - 18UNF	14.5	14.4	14.6
※ 5/8 - 24UNEF	14.9	14.8	14.9
3/4 - 10UNC	16.6	16.4	16.8
3/4 - 16UNF	17.5	17.4	17.6
※ 3/4 - 20UNEF	17.8	17.7	17.9
7/8 - 9UNC	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF	20.5	20.3	20.6
※ 7/8 - 20UNEF	21	20.9	21.1
1 - 8UNC	22.3	22	22.6
1 - 12UNF	23.4	23.2	23.5
※ 1 - 14UNS	23.7	23.5	23.8
※ 1 1/16 - 12UN	24.9	24.7	25.1
1 1/8 - 7UNC	25	24.7	25.3
※ 1 1/8 - 8UN	25.5	25.2	25.7
1 1/8 - 12UNF	26.5	26.3	26.7
1 1/4 - 7UNC	28.2	27.9	28.5
※ 1 1/4 - 8UN	28.7	28.4	28.9
1 1/4 - 12UNF	29.7	29.5	29.9

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia. 最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
※ 1 5/16 - 12UN	31.3	31.1	31.4
1 3/8 - 6UNC	30.8	30.4	31.1
※ 1 3/8 - 8UN	31.8	31.5	32.1
1 3/8 - 12UNF	32.9	32.7	33
1 1/2 - 6UNC	33.9	33.6	34.2
※ 1 1/2 - 8UN	35	34.7	35.3
1 1/2 - 12UNF	36.1	35.9	36.2
※ 1 5/8 - 5UNS	36.2	35.8	36.6
※ 1 5/8 - 8UN	38.2	37.9	38.4
※ 1 5/8 - 12UN	39.2	39	39.4
1 3/4 - 5UNC	39.4	39	39.8
※ 1 3/4 - 8UN	41.4	41.1	41.6
※ 1 3/4 - 12UN	42.4	42.2	42.6
※ 1 7/8 - 8UN	44.5	44.2	44.8
2 - 4.5UNC	45.1	44.7	45.5
※ 2 - 8UN	47.7	47.4	48
※ 2 - 12UN	48.8	48.6	48.9
2 1/4 - 4.5UNC	51.5	51.1	51.9
2 1/2 - 4UNC	57.1	56.7	57.5
※ 2 1/2 - 8UN	60.4	60.1	60.7
2 3/4 - 4UNC	63.5	63	63.9
※ 2 3/4 - 8UN	66.8	66.5	67
3 - 4UNC	69.8	69.4	70.2
※ 3 - 8UN	73.1	72.8	73.4
3 1/4 - 4UNC	76.2	75.7	76.6
3 1/2 - 4UNC	82.5	82.1	82.9
※ 3 1/2 - 8UN	85.8	85.5	86.1
3 3/4 - 4UNC	88.9	88.4	89.3
4 - 4UNC	95.2	94.8	95.6
※ 4 - 8UN	98.5	98.2	98.8
※ 4 1/4 - 4UN	101.6	101.1	102
※ 4 1/4 - 6UN	103.8	103.4	104.1
※ 4 1/4 - 8UN	104.9	104.6	105.1
※ 4 1/2 - 4UN	107.9	107.5	108.3
※ 4 1/2 - 6UN	110.1	109.8	110.4
※ 4 1/2 - 8UN	111.2	110.9	111.5
※ 4 3/4 - 4UN	126.3	137.8	114.7
※ 4 3/4 - 6UN	116.5	116.1	116.8
※ 4 3/4 - 8UN	117.6	117.3	117.8
※ 5 - 4UN	120.6	120.2	121
※ 5 - 6UN	122.8	122.5	123.1
※ 5 - 8UN	123.9	123.6	124.2
※ 5 1/4 - 4UN	127	126.5	127.4
※ 5 1/4 - 6UN	129.2	128.8	129.5
※ 5 1/4 - 8UN	130.3	130	130.5
※ 5 1/2 - 4UN	133.3	132.9	133.7
※ 5 1/2 - 6UN	134.5	135.2	133.8
※ 5 1/2 - 8UN	136.6	136.3	136.9
※ 5 3/4 - 4UN	139.7	139.2	140.1
※ 5 3/4 - 6UN	141.9	141.5	142.2
※ 5 3/4 - 8UN	143	142.7	143.2
※ 6 - 4UN	146	145.6	146.4
※ 6 - 6UN	148.2	147.9	148.5
※ 6 - 8UN	149.3	149	149.6

※JIS規格にないめねじの推奨下穴径は、参考値です。
JIS B 1004-1975による。
基準山形及び諸数値はメートルねじと同じ。

※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.
In accordance to JIS B 1004-1975.
Thread value are the same as metric standard.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

航空宇宙用UNJねじ UNJ thread for aircraft and aerospace industry

ISO 3161 Third edition 1999-12-01による。(単位：mm)
MIL-S-8879C 25 July 1991 による。(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 6 - 32UNJC	2.84	2.74	2.93
6 - 40UNJF	2.97	2.89	3.05
8 - 32UNJC	3.5	3.4	3.59
8 - 36UNJF	3.57	3.48	3.66
10 - 24UNJC	3.93	3.8	4.06
10 - 32UNJF	4.16	4.06	4.25
1/4 - 20UNJC	5.25	5.12	5.38
1/4 - 28UNJF	5.57	5.47	5.66

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
5/16 - 18UNJC	6.7	6.57	6.83
5/16 - 24UNJF	7.01	6.91	7.1
3/8 - 16UNJC	8.12	7.98	8.25
3/8 - 24UNJF	8.59	8.5	8.67
7/16 - 14UNJC	9.49	9.35	9.63
7/16 - 20UNJF	9.98	9.88	10.08
1/2 - 13UNJC	10.95	10.8	11.09
1/2 - 20UNJF	11.57	11.47	11.66

ミシンねじ Screw threads for sewing machines

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/16 - 80	1.25	1.28(75%)	1.211	1.281
5/64 - 64	1.55	1.57(80%)	1.513	1.593
3/32 - 100	2.1	2.15(70%)	2.081	2.156
3/32 - 56	1.85	1.91(80%)	1.841	1.936
1/8 - 44	2.5	2.58(80%)	2.485	2.605
1/8 - 40	2.45	2.52(80%)	2.421	2.551
9/64 - 40	2.85	2.91(80%)	2.818	2.948
11/64 - 40	3.65	3.71(80%)	3.612	3.742
3/16 - 32	3.9	3.94(80%)	3.82	3.98
3/16 - 28	3.7	3.82(80%)	3.684	3.844
3/16 - 24	3.55	3.59(85%)	3.498	3.658
7/32 - 32	4.7	4.73(80%)	4.614	4.774
15/64 - 28	4.9	5.01(80%)	4.875	5.055
1/4 - 40	5.6	5.69(80%)	5.596	5.726
1/4 - 28	5.3	5.41(80%)	5.272	5.452

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/4 - 24	5.1	5.25(80%)	5.086	5.266
9/32 - 28	6.1	6.2 (80%)	6.066	6.256
9/32 - 20	5.7	5.82(80%)	5.634	5.824
5/16 - 28	6.9	6 (80%)	6.86	7.05
5/16 - 24	6.7	6.84(80%)	6.674	6.864
5/16 - 18	6.3	6.38(85%)	6.254	6.444
11/32 - 28	7.6	7.79(80%)	7.653	7.843
3/8 - 28	8.5	8.58(80%)	8.447	8.637
3/8 - 18	7.9	7.97(85%)	7.843	8.053
7/16 - 28	10.1	10.17(80%)	10.034	10.224
7/16 - 16	9.3	9.36(85%)	9.22	9.44
1/2 - 28	11.7	11.76(80%)	11.622	11.812
1/2 - 20	11.3	11.38(80%)	11.19	11.41
1/2 - 12	10.3	10.36(85%)	10.18	10.42

ウィット並目ねじ Whitworth Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
W 1/8	40	2.452	2.602
5/32	32	3.073	3.253
3/16	24	3.567	3.807
1/4	20	4.914	5.204
5/16	18	6.34	6.67
3/8	16	7.733	8.113
7/16	14	9.048	9.508
1/2	12	10.31	10.83
9/16	12	11.898	12.418
5/8	11	13.257	13.817
3/4	10	16.178	16.778
7/8	9	19.031	19.691
1	8	21.814	22.514
1 1/8	7	24.469	25.229

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
1 1/4	7	27.644	28.404
1 3/8	6	30.123	30.923
1 1/2	6	33.298	34.098
1 5/8	5	35.529	36.409
1 3/4	5	38.704	39.584
1 7/8	4 1/2	41.237	42.227
2	4 1/2	44.412	45.402
2 1/8	4	46.783	47.893
2 1/4	4	49.958	51.068
2 3/8	4	53.133	54.243
2 1/2	4	56.308	57.418
2 3/4	3 1/2	61.636	62.816
2 7/8	3 1/2	64.81	65.99
3	3 1/2	67.986	69.166

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

管用テーパねじ(英式)
Taper pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		JIS B 0203				JIS B 2301	
		テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads (PT)		平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads (PS)		テーパめねじ Taper internal threads	
呼び Thread size	外径 Major dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5	—	—
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5	17.943	18
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24	23.305	23
1	33.249	29.423	29	30.111	30	29.353	29
1 1/4	41.91	37.94	38	38.772	39	37.89	38
1 1/2	47.803	43.833	44	44.565	45	43.72	43
2	59.614	55.412	55	56.476	56	55.406	55
2 1/2	75.184	70.701	71	72.009	72	70.788	70
3	87.884	83.201	83	84.709	85	83.364	83
3 1/2	100.33	95.547	96	97.155	97	95.747	95
4	113.03	107.834	108	109.855	110	108.322	108
5	138.43	133.11	133	135.255	135	133.597	133
6	163.83	158.51	159	160.655	161	158.81	158
7	189.23	183.36	183	185.954	186	—	—
8	214.63	208.56	209	211.354	212	—	—
9	240.03	233.96	234	236.754	237	—	—
10	265.43	259.166	259	262.154	262	—	—
12	316.23	309.747	310	312.875	313	—	—

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982
JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用 テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用 平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用 平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

1. JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
2. JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならなければならない場合のストレート穴である。
3. PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。

1. Calculated value of JIS B 0203 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last one thread at the small diameter position in useful threads is allowed to be incomplete when the reference is on the end surface of the joint.
2. Calculated value of JIS B 2301 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last thread at the small diameter position needs to be complete when the reference is on the end surface of the joint.
3. The values for 1/16 of OT and PS conform to those of Rc and Rp threads under JIS B 0203-1982.

管用平行ねじ(英式)
Parallel pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		下穴径最小 (ひっかかり率%) Drill hole dia min.	下穴径最大 (ひっかかり率%) Drill hole dia max.
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
G 1/16	7.723	6.561 (100)	6.843 (80)
G(PF) 1/8	9.728	8.566 〃	8.848 〃
1/4	13.157	11.445 〃	11.89 (75)
3/8	16.662	14.95 〃	15.395 〃
1/2	20.955	18.631 〃	19.172 (80)
5/8	22.911	20.587 〃	21.128 〃
3/4	26.441	24.117 〃	24.658 〃
7/8	30.201	27.877 〃	28.418 〃
1	33.249	30.291 〃	30.931 〃
1 1/8	37.897	34.939 〃	35.579 〃
1 1/4	41.91	38.952 〃	39.592 (85)
1 3/8	44.323	41.365 〃	42.005 (80)
1 1/2	47.803	44.845 〃	45.485 〃
1 3/4	53.746	50.788 〃	51.428 〃
2	59.614	56.656 〃	57.296 〃
2 1/2	75.184	72.226 〃	72.866 〃
3	87.884	84.926 〃	85.566 〃
3 1/2	100.33	97.372 〃	98.012 〃
4	113.03	110.072 〃	110.712 〃

管用平行ねじ(PF) ニューロールタップ(英式)
Parallel pipe threads (Nu-Roll tap)

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio:%)
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
PF1/8	9.728	6	9.24 ～ 9.35 (100 ～80)
1/4	13.157	7	12.41 ～12.62 (100 ～75)
3/8	16.662	7	15.92 ～16.12 (100 ～75)
1/2	20.955	8	19.93 ～20.15 (100 ～80)
3/4	26.441	8	25.41 ～25.64 (100 ～80)
1	33.249	10	31.919 ～32.205 (100 ～80)

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

アメリカ標準管用ねじ(NPT・NPSC)
American pipe threads

(単位：mm( )はinch)
(Unit：mm( )＝inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPT) Taper threads (NPT)				平行ねじ(NPSC) Parallel threads (NPSC)	
		ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを使用する場合 Where Reamer is used		リーマを使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	1/4	6.35 (0.25)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	11/32	8.74 (0.344)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.27 (0.562)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	23/32	18.26 (0.719)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	1 1/2	38.1 (1.5)
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	1 3/4	44.45 (1.75)
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	2 7/32	56.36 (2.219)
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	2 21/32	67.46 (2.656)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads,General Purpose (Inch) 付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads,General Purpose (Inch) Appendix.

ドライシールアメリカ標準管用ねじ(NPTF・NPSF)
American dryseal pipe threads

(単位：mm( )はinch)
(Unit：mm( )＝inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPTF) Taper threads (NPTF)				平行ねじ(NPSF) Parallel threads (NPSF)	
		ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを使用する場合 Where Reamer is used		リーマを使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	—	6.25 (0.246)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	—	8.61 (0.339)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.3 (0.563)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	45/64	17.86 (0.703)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	—	—
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	—	—
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	—	—
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	—	—

ドリル径は、ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads, (Inch) より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads (Inch) Appendix.

ユニファイ並目ねじ (ニューロールタップ)
Unified Coarse screw threads (Nu-Roll tap)

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)
No. 1 - 64UNC	3	1.66 ～ 1.7 (100～65)	2	1.65 ～ 1.69 (100～65)
No. 2 - 56	4	1.96 ～ 2.02 (100～65)	3	1.95 ～ 2.01 (100～65)
No. 3 - 48	4	2.25 ～ 2.32 (100～65)	3	2.23 ～ 2.31 (100～65)
No. 4 - 40	5	2.52 ～ 2.6 (100～70)	3	2.5 ～ 2.58 (100～70)
No. 5 - 40	5	2.86 ～ 2.93 (100～70)	3	2.83 ～ 2.91 (100～70)
No. 6 - 32	5	3.09 ～ 3.17 (100～75)	3	3.06 ～ 3.14 (100～75)
No. 8 - 32	5	3.75 ～ 3.83 (100～75)	4	3.74 ～ 3.82 (100～75)
No.10 - 24	6	4.26 ～ 4.35 (100～80)	4	4.24 ～ 4.32 (100～80)
No.12 - 24	6	4.92 ～ 5.01 (100～80)	4	4.9 ～ 4.96 (100～85)
1/4 - 20	6	5.66 ～ 5.76 (100～80)	4	5.64 ～ 5.74 (100～80)
5/16 - 18	7	7.18 ～ 7.29 (100～80)	5	7.15 ～ 7.24 (100～85)
3/8 - 16	7	8.66 ～ 8.78 (100～80)	5	8.63 ～ 8.73 (100～85)
7/16 - 14	7	10.11 ～10.25 (100～80)	5	10.08 ～10.19 (100～85)
1/2 - 13	8	11.62 ～11.78 (100～80)	6	11.6 ～11.68 (100～90)
9/16 - 12	10	13.14 ～13.27 (100～85)	8	13.11 ～13.24 (100～85)
5/8 - 11	11	14.62 ～14.76 (100～85)	8	14.58 ～14.67 (100～90)
3/4 - 10	12	17.67 ～17.88 (100～80)	9	17.63 ～17.74 (100～90)
7/8 - 9	12	20.68 ～20.85 (100～85)	9	20.64 ～20.75 (100～90)
1 - 8	13	23.65 ～23.84 (100～85)	10	23.61 ～23.74 (100～90)

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ユニファイ細目ねじ (ニューロールタップ)
Unified Fine screw threads (Nu-Roll tap)

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)
No. 0 - 80UNF	3	1.38 ～ 1.41 (100～65)	2	1.36 ～ 1.4 (100～65)
No. 1 - 72	3	1.68 ～ 1.72 (100～65)	2	1.67 ～ 1.71 (100～65)
No. 2 - 64	3	1.98 ～ 2.04 (100～65)	2	1.97 ～ 2.03 (100～65)
No. 3 - 56	4	2.29 ～ 2.35 (100～65)	3	2.28 ～ 2.34 (100～65)
No. 4 - 48	4	2.57 ～ 2.64 (100～70)	3	2.56 ～ 2.63 (100～70)
No. 5 - 44	5	2.89 ～ 2.96 (100～70)	3	2.87 ～ 2.94 (100～70)
No. 6 - 40	5	3.19 ～ 3.26 (100～70)	3	3.16 ～ 3.22 (100～75)
No. 8 - 36	5	3.8 ～ 3.88 (100～75)	4	3.79 ～ 3.86 (100～75)
No.10 - 32	5	4.41 ～ 4.48 (100～80)	4	4.4 ～ 4.46 (100～80)
No.12 - 28	5	5 ～ 5.08 (100～80)	4	4.99 ～ 5.06 (100～80)
1/4 - 28	5	5.86 ～ 5.93 (100～80)	4	5.85 ～ 5.92 (100～80)
5/16 - 24	6	7.38 ～ 7.46 (100～80)	5	7.36 ～ 7.43 (100～85)
3/8 - 24	6	8.96 ～ 9.05 (100～80)	5	8.95 ～ 9.02 (100～85)
7/16 - 20	7	10.44 ～10.54 (100～80)	5	10.41 ～10.49 (100～85)
1/2 - 20	7	12.02 ～12.12 (100～80)	5	12 ～12.05 (100～90)
9/16 - 18	9	13.55 ～13.66 (100～80)	7	13.53 ～13.58 (100～90)
5/8 - 18	9	15.14 ～15.25 (100～80)	7	15.11 ～15.17 (100～90)
3/4 - 16	10	18.22 ～18.32 (100～85)	7	18.18 ～18.25 (100～90)
7/8 - 14	11	21.27 ～21.38 (100～85)	8	21.23 ～21.27 (100～95)
1 - 12	12	24.28 ～24.41 (100～85)	9	24.24 ～24.32 (100～90)

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.87 ~ 0.89 (100%~85%)	4	0.90 ~ 0.92 (100%~80%)	2	0.875 ~ 0.889 (100%~85%)	4	0.901 ~ 0.920 (100%~80%)	—	—
1.1 × 0.25	2	0.97 ~ 0.99 〃	4	1.00 ~ 1.02 〃	2	0.975 ~ 0.989 〃	4	1.001 ~ 1.020 〃	—	—
1.2 × 0.25	2	1.07 ~ 1.09 〃	4	1.10 ~ 1.12 〃	2	1.075 ~ 1.089 〃	4	1.101 ~ 1.120 〃	—	—
1.4 × 0.3	2	1.244 ~ 1.263 〃	4	1.270 ~ 1.294 〃	2	1.245 ~ 1.262 〃	4	1.270 ~ 1.294 〃	4	1.270 ~ 1.291 (100%~82%)
1.6 × 0.35	2	1.41 ~ 1.44 (100%~80%)	4	1.44 ~ 1.48 (100%~75%)	2	1.415 ~ 1.442 (100%~80%)	4	1.440 ~ 1.466 (100%~81%)	4	1.440 ~ 1.475 (100%~75%)
※ 1.6 × 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1.530 ~ 1.550 (100%~75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	＊1.54 ~ 1.58 〃	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.61 ~ 1.64 (100%~80%)	4	1.64 ~ 1.68 〃	2	1.615 ~ 1.634 (100%~86%)	4	1.640 ~ 1.666 (100%~81%)	4	1.640 ~ 1.675 (100%~75%)
2 × 0.4	2	1.78 ~ 1.82 〃	4	1.81 ~ 1.85 〃	2	1.785 ~ 1.806 〃	4	1.810 ~ 1.840 〃	4	1.810 ~ 1.849 〃
2 × 0.25	2	1.88 ~ 1.89 〃	—	—	2	1.875 ~ 1.888 (100%~87%)	4	1.901 ~ 1.918 (99%~82%)	—	—
2.2 × 0.45	2	1.95 ~ 1.99 〃	4	1.98 ~ 2.03 (100%~75%)	2	1.955 ~ 1.979 (100%~86%)	4	1.980 ~ 2.012 (100%~82%)	4	1.980 ~ 2.024 (100%~75%)
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	＊2.11 ~ 2.15 〃	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	2	2.25 ~ 2.29 (100%~80%)	4	2.28 ~ 2.33 〃	2	2.255 ~ 2.279 (100%~86%)	4	2.280 ~ 2.312 (100%~82%)	4	2.280 ~ 2.324 (100%~75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	4	＊2.38 ~ 2.43 〃	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.68 ~ 2.70 (100%~90%)	5	2.70 ~ 2.73 (100%~90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3	2.74 ~ 2.78 (100%~80%)	5	2.76 ~ 2.81 (100%~75%)	3	2.737 ~ 2.764 (100%~86%)	5	2.762 ~ 2.798 (100%~82%)	5	2.762 ~ 2.812 (100%~75%)
3.5 × 0.6	3	3.18 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.20 ~ 3.26 〃	3	3.177 ~ 3.210 〃	5	3.202 ~ 3.242 (100%~83%)	5	3.202 ~ 3.250 (100%~80%)
※ 4 × 0.75	4	3.60 ~ 3.64 〃	6	3.62 ~ 3.67 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	4	3.63 ~ 3.67 〃	6	3.65 ~ 3.70 〃	4	3.63 ~ 3.66 (100%~88%)	4	3.63 ~ 3.67 (100%~85%)	6	3.66 ~ 3.69 (100%~85%)
4.5 × 0.75	4	4.10 ~ 4.14 〃	6	4.12 ~ 4.18 (100%~80%)	4	4.10 ~ 4.13 〃	4	4.10 ~ 4.14 〃	6	4.13 ~ 4.18 (100%~80%)
※ 5 × 0.9	4	4.51 ~ 4.56 〃	6	4.53 ~ 4.59 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	4	4.57 ~ 4.62 〃	6	4.59 ~ 4.66 (100%~80%)	4	4.57 ~ 4.60 (100%~88%)	4	4.57 ~ 4.61 (100%~85%)	6	4.60 ~ 4.65 (100%~80%)
6 × 1	4	5.45 ~ 5.51 〃	7	5.48 ~ 5.57 〃	4	5.45 ~ 5.49 〃	4	5.45 ~ 5.50 〃	7	5.49 ~ 5.56 〃
7 × 1	4	6.45 ~ 6.51 〃	7	6.48 ~ 6.57 〃	4	6.45 ~ 6.49 (100%~89%)	4	6.45 ~ 6.50 〃	7	6.49 ~ 6.56 〃
8 × 1.25	5	7.31 ~ 7.38 〃	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)	5	7.31 ~ 7.36 (100%~90%)	7	7.34 ~ 7.40 (100%~87%)	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)
8 × 1	4	7.45 ~ 7.51 〃	7	7.48 ~ 7.57 (100%~80%)	4	7.45 ~ 7.48 (100%~91%)	4	7.45 ~ 7.50 (100%~85%)	7	7.49 ~ 7.56 (100%~80%)
10 × 1.5	5	9.16 ~ 9.22 (100%~90%)	7	9.18 ~ 9.28 (100%~85%)	5	9.16 ~ 9.21 〃	7	9.19 ~ 9.24 (100%~90%)	7	9.19 ~ 9.27 (100%~85%)
10 × 1.25	5	9.31 ~ 9.38 (100%~85%)	7	9.34 ~ 9.41 〃	5	9.31 ~ 9.36 (100%~90%)	7	9.34 ~ 9.40 (100%~87%)	7	9.34 ~ 9.41 〃
10 × 1	5	9.46 ~ 9.52 〃	7	9.48 ~ 9.57 (100%~80%)	5	9.47 ~ 9.50 〃	5	9.47 ~ 9.52 (100%~85%)	7	9.49 ~ 9.56 (100%~80%)
12 × 1.75	5	11.01 ~ 11.08 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)	5	11.01 ~ 11.07 (100%~91%)	8	11.05 ~ 11.11 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)
12 × 1.5	5	11.16 ~ 11.22 〃	7	11.18 ~ 11.28 〃	5	11.16 ~ 11.21 〃	7	11.19 ~ 11.24 〃	7	11.19 ~ 11.27 〃
12 × 1.25	5	11.31 ~ 11.38 (100%~85%)	7	11.34 ~ 11.41 〃	5	11.31 ~ 11.36 (100%~90%)	7	11.34 ~ 11.40 (100%~87%)	7	11.34 ~ 11.41 〃
12 × 1	5	11.46 ~ 11.52 〃	7	11.48 ~ 11.57 (100%~80%)	5	11.47 ~ 11.50 〃	5	11.47 ~ 11.52 (100%~85%)	7	11.49 ~ 11.56 (100%~80%)
14 × 2	6	12.83 ~ 12.95 (100%~90%)	10	12.92 ~ 13.04 (100%~85%)	6	12.88 ~ 12.93 (100%~92%)	10	12.93 ~ 13.00 (100%~90%)	10	12.93 ~ 13.04 (100%~85%)
14 × 1.5	5	13.16 ~ 13.22 〃	9	13.21 ~ 13.30 〃	5	13.16 ~ 13.21 (100%~91%)	9	13.21 ~ 13.27 〃	9	13.21 ~ 13.30 〃
16 × 2	6	14.87 ~ 14.95 〃	10	14.92 ~ 15.04 〃	6	14.88 ~ 14.93 (100%~92%)	6	14.88 ~ 14.95 〃	10	14.93 ~ 15.04 〃
16 × 1.5	5	15.16 ~ 15.22 〃	9	15.21 ~ 15.30 (100%~80%)	5	15.16 ~ 15.21 (100%~91%)	9	15.21 ~ 15.27 〃	9	15.21 ~ 15.30 〃
18 × 2.5	6	16.57 ~ 16.67 〃	11	16.63 ~ 16.78 (100%~85%)	6	16.57 ~ 16.64 (100%~92%)	11	16.64 ~ 16.73 〃	11	16.64 ~ 16.78 〃
18 × 1.5	6	17.17 ~ 17.23 〃	10	17.22 ~ 17.31 〃	6	17.18 ~ 17.22 (100%~91%)	6	17.18 ~ 17.23 〃	10	17.23 ~ 17.31 〃
20 × 2.5	6	18.57 ~ 18.67 〃	11	18.63 ~ 18.78 〃	6	18.57 ~ 18.64 (100%~92%)	11	18.64 ~ 18.73 〃	11	18.64 ~ 18.78 〃
20 × 1.5	6	19.17 ~ 19.23 〃	10	19.22 ~ 19.31 〃	6	19.18 ~ 19.22 (100%~91%)	6	19.18 ~ 19.23 〃	10	19.23 ~ 19.31 〃
22 × 2.5	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)	—	—	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)
22 × 1.5	—	—	10	21.22 ~ 21.31 〃	—	—	—	—	10	21.22 ~ 21.31 〃
24 × 3	—	—	13	22.36 ~ 22.53 〃	—	—	—	—	13	22.36 ~ 22.53 〃
24 × 1.5	—	—	10	23.22 ~ 23.31 〃	—	—	—	—	10	23.22 ~ 23.31 〃
27 × 3	—	—	13	25.36 ~ 25.53 〃	—	—	—	—	13	25.36 ~ 25.53 〃
30 × 3.5	—	—	14	28.07 ~ 28.25 〃	—	—	—	—	14	28.07 ~ 28.25 〃
33 × 3.5	—	—	14	31.07 ~ 31.25 〃	—	—	—	—	14	31.07 ~ 31.25 〃
36 × 4	—	—	15	33.78 ~ 33.99 〃	—	—	—	—	15	33.78 ~ 33.99 〃
42 × 4.5	—	—	16	39.49 ~ 39.71 〃	—	—	—	—	16	39.49 ~ 39.71 〃
45 × 4.5	—	—	16	42.49 ~ 42.71 〃	—	—	—	—	16	42.49 ~ 42.71 〃

4H～6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
＊印はJIS B 0209-1982付属書2による。
※印はJIS廃止サイズです。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
＊Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
※Size abolished by JIS.

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ハイロールタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.858～0.879 (100%～85%)	4	0.858～0.887 (100%～80%)	2	0.860～0.879 (100%～85%)	4	0.858～0.886 (100%～80%)	—	—
1.2 × 0.25	2	1.058～1.079 〃	4	1.058～1.087 〃	2	1.060～1.079 〃	4	1.058～1.086 〃	—	—
1.4 × 0.3	2	1.23～1.26 〃	4	1.23～1.26 〃	2	1.230～1.255 〃	4	1.230～1.263 〃	4	1.230～1.263 (100%～80%)
1.6 × 0.35	2	1.40～1.44 (100%～80%)	4	1.40～1.45 (100%～75%)	2	1.410～1.431 〃	4	1.402～1.441 〃	4	1.402～1.451 (100%～75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	＊1.50～1.55 〃	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.60～1.64 (100%～80%)	4	1.60～1.65 〃	2	1.610～1.631 (100%～85%)	4	1.602～1.641 (100%～80%)	4	1.602～1.651 (100%～75%)
2 × 0.4	2	1.77～1.82 〃	4	1.77～1.82 (100%～80%)	2	1.78～1.80 (100%～86%)	4	1.78～1.81 〃	4	1.78～1.81 (100%～80%)
2 × 0.25	2	1.858～1.887 〃	—	—	—	—	4	1.858～1.886 〃	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	＊2.07～2.13 (100%～75%)	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24～2.30 (100%～80%)	5	2.24～2.31 〃	3	2.25～2.28 (100%～86%)	3	2.25～2.30 (100%～75%)	5	2.25～2.30 (100%～75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	5	＊2.34～2.41 〃	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72～2.73 (100%～90%)	5	2.66～2.73 (100%～90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	5	2.72～2.77 (100%～80%)	6	2.72～2.78 (100%～75%)	3	2.72～2.75 (100%～85%)	5	2.72～2.77 (100%～80%)	6	2.72～2.78 (100%～75%)
3 × 0.35	3	2.80～2.84 〃	5	2.80～2.85 〃	3	2.81～2.83 〃	3	2.81～2.84 〃	5	2.81～2.85 〃
3.5 × 0.6	3	3.16～3.21 (100%～85%)	5	3.16～3.25 〃	3	3.16～3.21 〃	5	3.16～3.21 (100%～85%)	5	3.16～3.24 〃
※ 4 × 0.75	3	3.57～3.64 〃	6	3.57～3.64 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.60～3.66 〃	7	3.60～3.66 〃	4	3.61～3.65 (100%～87%)	6	3.61～3.66 (100%～85%)	7	3.61～3.66 (100%～85%)
4 × 0.5	3	3.71～3.77 (100%～80%)	6	3.71～3.79 (100%～75%)	3	3.72～3.75 (100%～85%)	5	3.72～3.77 (100%～80%)	6	3.72～3.78 (100%～75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49～4.59 (100%～85%)	7	4.49～4.59 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55～4.62 〃	8	4.55～4.64 (100%～80%)	5	4.55～4.60 (100%～88%)	6	4.55～4.61 (100%～85%)	8	4.55～4.63 (100%～80%)
5 × 0.5	3	4.72～4.77 (100%～80%)	6	4.72～4.79 (100%～75%)	3	4.72～4.75 (100%～85%)	5	4.72～4.77 (100%～80%)	6	4.72～4.78 (100%～75%)
6 × 1	4	5.43～5.52 (100%～85%)	7	5.43～5.55 (100%～80%)	4	5.44～5.50 (100%～88%)	7	5.44～5.51 (100%～85%)	7	5.44～5.54 (100%～80%)
6 × 0.75	3	5.57～5.64 〃	7	5.57～5.66 〃	5	5.58～5.63 (100%～87%)	7	5.58～5.63 〃	7	5.58～5.65 〃

4H～6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
＊印はJIS B 0209-1982付属書2による。
※印はJIS廃止サイズです。

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
＊Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
※Size abolished by JIS.

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(インサートねじ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR SCREW THREAD INSERT)

一般ねじ用はP.860を参照下さい。For general screw thread : Please refer to p.860

メートル並目ねじ Metric Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
M 2 × 0.4 (2.520)	2.09	2.18	2.15
2.5 × 0.45 (3.085)	2.6	2.69	2.65
2.6 × 0.45 (3.185)	2.7	2.79	2.75
3 × 0.5 (3.650)	3.11	3.2	3.15
4 × 0.7 (4.909)	4.16	4.29	4.25
5 × 0.8 (6.039)	5.18	5.33	5.25
6 × 1 (7.300)	6.22	6.4	6.3
8 × 1.25 (9.624)	8.28	8.48	8.4
10 × 1.5 (11.948)	10.33	10.56	10.45
12 × 1.75 (14.274)	12.38	12.64	12.5
14 × 2 (16.598)	14.44	14.73	14.6
16 × 2 (18.598)	16.44	16.73	16.6
18 × 2.5 (21.248)	18.55	18.89	18.7
20 × 2.5 (23.248)	20.55	20.89	20.7
22 × 2.5 (25.248)	22.55	22.89	22.7
24 × 3 (27.898)	24.65	25.05	24.8
27 × 3 (30.898)	27.65	28.05	27.8
30 × 3.5 (34.547)	30.76	31.2	31

メートル細目ねじ Metric Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
M 10 × 1 (11.300)	10.22	10.4	10.3
10 × 1.25 (11.624)	10.28	10.48	10.4
12 × 1.25 (13.624)	12.28	12.48	12.4
12 × 1.5 (13.948)	12.33	12.56	12.5
14 × 1.5 (15.948)	14.33	14.56	14.5
16 × 1.5 (17.948)	16.33	16.56	16.5
18 × 1.5 (19.948)	18.33	18.56	18.5
20 × 1.5 (21.948)	20.33	20.56	20.5
20 × 2 (22.598)	20.44	20.73	20.6
22 × 1.5 (23.948)	22.33	22.56	22.5
24 × 1.5 (25.948)	24.33	24.56	24.5
24 × 2 (26.598)	24.44	24.73	24.6
27 × 1.5 (28.948)	27.33	27.56	27.4
30 × 1.5 (31.948)	30.33	30.56	30.5

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
No. 2 - 56UNC (2.773)	2.28	2.44	2.35
No. 3 - 48 (3.202)	2.63	2.83	2.75
No. 4 - 40 (3.670)	2.99	3.18	3.1
No. 5 - 40 (4.000)	3.31	3.52	3.4
No. 6 - 32 (4.536)	3.68	3.87	3.75
No. 8 - 32 (5.197)	4.33	4.52	4.45
No. 10 - 24 (6.201)	5.06	5.28	5.2
No. 12 - 24 (6.861)	5.72	5.92	5.8
1/4 - 20 (8.000)	6.63	6.86	6.75
5/16 - 18 (9.771)	8.25	8.48	8.4
3/8 - 16 (11.587)	9.87	10.12	10
7/16 - 14 (13.469)	11.51	11.78	11.65
1/2 - 13 (15.238)	13.13	13.39	13.3
9/16 - 12 (17.038)	14.74	15.05	14.9
5/8 - 11 (18.875)	16.38	16.67	16.5
3/4 - 10 (22.350)	19.6	19.9	19.8
7/8 - 9 (25.891)	22.84	23.16	23
1 - 8 (29.524)	26.09	26.46	26.3

ユニファイ細目ねじ Unified Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
No. 4 - 48UNF (3.532)	2.96	3.15	3.05
No. 6 - 40 (4.330)	3.65	3.81	3.75
No. 8 - 36 (5.083)	4.33	4.49	4.4
No. 10 - 32 (5.857)	5	5.18	5.1
No. 12 - 28 (6.665)	5.67	5.89	5.8
1/4 - 28 (7.528)	6.55	6.72	6.65
5/16 - 24 (9.313)	8.17	8.35	8.25
3/8 - 24 (10.900)	9.76	9.93	9.85
7/16 - 20 (12.762)	11.39	11.58	11.5
1/2 - 20 (14.350)	12.98	13.17	13.1
9/16 - 18 (16.121)	14.58	14.8	14.7
5/8 - 18 (17.708)	16.18	16.38	16.3
3/4 - 16 (21.112)	19.4	19.6	19.5
7/8 - 14 (24.582)	22.62	22.84	22.7
1 - 12 (28.150)	25.86	26.11	26

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll taps)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)
M 2 × 0.4 (2.520)	2	2.31 ～ 2.33 (100 ～80)
2.5 × 0.45 (3.085)	2	2.84 ～ 2.87 (100 ～80)
2.6 × 0.45 (3.185)	2	2.94 ～ 2.97 (100 ～80)
3 × 0.5 (3.650)	3	3.39 ～ 3.43 (100 ～80)
4 × 0.7 (4.909)	4	4.54 ～ 4.58 (100 ～85)
5 × 0.8 (6.039)	4	5.61 ～ 5.66 (100 ～85)
6 × 1 (7.300)	4	6.75 ～ 6.81 (100 ～85)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)
8 × 1.25 (9.624)	5	8.93 ～ 9.01 (100 ～85)
10 × 1.5 (11.948)	5	11.11 ～ 11.17 (100 ～90)
10 × 1.25 (11.624)	5	10.93 ～ 11.01 (100 ～85)
12 × 1.75 (14.274)	5	13.28 ～ 13.35 (100 ～90)
12 × 1.5 (13.948)	5	13.11 ～ 13.17 (100 ～90)
12 × 1.25 (13.624)	5	12.93 ～ 13.01 (100 ～85)

ゲージ
GAUGES

	PAGE
測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART	871
ねじ用限界ゲージ LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS	873
標準ねじゲージ STANDARD SCREW THREAD GAUGES	877
管用平行ねじゲージ LIMIT GAUGES FOR PARALLEL PIPE THREADS	877
管用テーパねじゲージ(英式) GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS	879
(NPT)管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPT)	880
(NPTF)管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPTF)	881
限界プレーンゲージ PLAIN LIMIT GAUGES	882
基準ゲージ STANDARD GAUGES / MASTER GAUGES	882
ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS	883～884
在庫一覧表 GAUGES STOCK LIST	885～967
校正証明書 CALIBRATION CERTIFICATE	971

ゲージの材料にはコバルトを含有するものがあります。
There are some gauges which include cobalt.

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page
メートル Metric screw threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	おねじ External thread	LG	GR, NR	4h	P.919
						6h, 6g	P.909
						6h, 6g(左)(Left)	P.917
			めねじ Internal thread	LG	GPNP	5H	P.919
						6H, 5H	P.909
						6H, 5H(左)(Left)	P.917
				TIN-LG	GPNP (コーティング：TiN) TiN Coating	6H	P.936
				DLC-LG	GPNP (コーティング：DLC) DLC Coating	6H	P.939
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	1	P.905
						2	P.885
						3	P.908
						2(左)(Left)	P.903
					GR(材質：粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.966
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	1	P.905
						2	P.885
						3	P.908
						2(左)(Left)	P.903
					GP(材質：粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.966
					GP(材質：超硬) Carbide	2	P.966
				TIN-LG	GPIP, GPWP (コーティング：TiN) TiN Coating	2	P.935
				DLC-LG	GPIP, GPWP (コーティング：DLC) DLC Coating	2	P.938
メートルめっき前用 Metric screw threads before plating	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	GPNP	6H＋0.03	P.924
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2－0.03	P.922
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2＋0.03	P.922
メートル内径用 Metric screw threads for minor diameter	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	PP	6H	P.945
	従来JIS Previous JIS	M	めねじ Internal thread	LG	IM, WM	2	P.944
ユニファイ Unified inch screw threads	JIS	UNC UNF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR※1	3A	P.929
						2A	P.925
	ANSI/ASME	UNEF UN UNS	めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP※1	3B	P.929
						2B	P.925

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

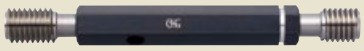
測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじ or めねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page
ユニファイ(UNJ) Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	ANSI/ASME	UNJC UNJF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR※1	3A	P.931
			めねじ Internal thread	TIN-LG	GPIP, GPWP※1 (コーティング：TiN) TiN Coating	3B	P.937
ウィット Whitworth screw threads	従来JIS Previous JIS	W	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.932
						2(左) (Left)	P.933
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.932
						2(左) (Left)	P.933
ミシン Screw threads for sewing machines	従来JIS Previous JIS	SM	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.934
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.934
メートルインサートねじ Metric Insert screw threads	—	M	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2	P.948
ユニファイインサートねじ Unified Insert screw threads	—	UNC UNF	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2B	P.949
		UNJC UNJF		TIN-HL-LG	GPWP (コーティング：TiN) TiN Coating	3B	P.950
管用テーパ Taper pipe threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	R	おねじ External thread	TG	R	—	P.958
		Rc	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.958
	従来JIS※2 Previous JIS	PT	おねじ External thread	TG	PT	—	P.957
			めねじ Internal thread	TG	PT	—	P.957
管用平行 Parallel pipe threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	G	おねじ External thread	LG	GR, NR	A/B※4, A	P.943
			めねじ Internal thread	LG	GPNP	—	P.943
		Rp	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.958
	従来JIS※2 Previous JIS	PS	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	—	P.940
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	—	P.940
				TG	PT	—	P.957
		PF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	A/B※5, A	P.941
						A/B※5, B	P.942
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	A/B※5, A	P.941
						A/B※5, B	P.942
管用テーパ(ANSI)※3 Taper pipe threads	ANSI/ASME	NPT	おねじ External thread	TG	NPT	—	P.959
			めねじ Internal thread	TG	NPT	—	P.959
	ANSI	NPTF	おねじ External thread	TG	NPTF	L1	P.960
			めねじ Internal thread	TG	NPTF	L1	P.960

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※2：旧英式の規格です。
※3：米式の規格です。
※4：通り側ゲージ（GR）はA級B級共用です。
※5：通り側ゲージ（GP, GR）はA級B級共用です。

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .
※2：Old UK standard.
※3：ANSI standard.
※4：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.
※5：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

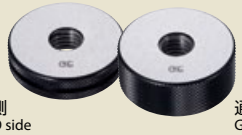
ねじ用限界ゲージ
Limit gauges for screw threads **LG**

めねじ用
for Internal thread



通り側 GO side　　止り側 NO GO side

おねじ用
for External thread

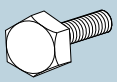


止り側 NO GO side　　通り側 GO side

ねじ用限界ゲージは、ねじ規格と同じ等級に定められており、「ねじ」を通り側と止り側の2つの限界方式により検査します。従来のJISゲージ方式ではゲージの止り側には、使用の目的により工作用と検査用がありますが、ISO方式では類別がありません。製品ねじが通り側ゲージを定められたはめあい長さに対し無理なく手でねじ込み、ねじの全長にわたって通り抜け、止り側ゲージを無理なく手でねじ込み、どちらか側からもゲージが2回転（ANSIアメリカ規格では3回転以内）を超えてねじ込まれなければそのねじは検査に合格となります。

Limit gauges for screw threads are graded in the same manner as screws. Screw threads are inspected according to two limits defined by GO and NO GO gauges. The Previous JIS gauge system provides two categories of NO GO gauges depending on the purpose of usage: machining and inspection. This classification is not used in the ISO system. Screw threads pass the inspection if the GO gauge, when screwed by hand without using excess force on the thread under test for the specified engagement length, goes over the entire thread length, and if the NO GO gauge, when screwed by hand without using excess force, enter on both sides by not more than two turns of thread (not more than three turns of thread in ANSI).

■ねじ用限界ゲージの種類と記号　Symbols of Limit Gauges for Screw Threads

検査されるねじ Screw thread to be inspected		ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO 種類 Gauge type	記号 Symbol	従来 JIS 規格のゲージ JIS 種類 Gauge type	記号 Symbol
おねじ External thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	GR	通りねじリングゲージ（工、検） GO screw ring gauge	GR
				工作用止りリングゲージ NO GO screw ring gauge for machine work	WR
		止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	NR	検査用止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge for inspection	IR
	外径 Major diameter	外径用通りリングゲージ Plain GO ring gauge for major diameter	PR 通 PR go	——	——
		外径用止りリングゲージ Plain NO GO ring gauge for major diameter	PR 止 PR not-go	——	——
				工作用限界挟みゲージ Limit snap gauge for machine work	WS
		外径用挟みゲージ Plain calliper gauge for major diameter	PC	検査用限界挟みゲージ Limit snap gauge for inspection	IS
めねじ Internal thread	有効径 Pitch diameter	通りねじプラグゲージ GO screw plug gauge	GP	通りねじプラグゲージ（工、検） GO screw plug gauge	GP
				工作用止りプラグゲージ NO GO screw plug gauge for machine work	WP
		止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge	NP	検査用止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge for inspection	IP
	内径 Minor diameter	内径用プラグゲージ Plain plug gauge for minor diameter	PP	工作用限界プラグゲージ Limit plug gauge for machine work	WM
				検査用限界プラグゲージ Limit plug gauge for inspection	IM

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

■点検用ゲージの種類と記号　Symbols of Gauges for Check

点検されるねじ用限界ゲージ Limit gauges for screw threads to be inspected	ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO 種類 Gauge type	記号 Symbol	従来 JIS 規格のゲージ JIS 種類 Gauge type	記号 Symbol
通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for GO screw ring gauge	GRGF	——	——
	止り点検プラグ NO GO check plug for GO screw ring gauge	GRNF	——	——
	——	——	通り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of GO side	GF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for GO screw ring gauge	GW	通り側摩耗点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking wear of GO side	GW
止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRGF	——	——
	止り点検プラグ NO GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRNF	——	——
	——	——	工作用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for machine work	WF
	——	——	検査用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for inspection	IF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	NW	——	——

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

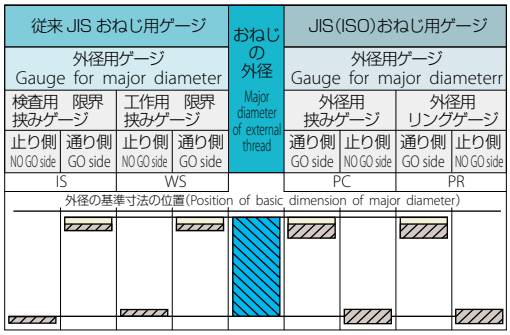
ねじゲージシリーズ GAUGES

■おねじとおねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図

Mutually related positions of external screw thread, limit gauge for external screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS(ISO等級)おねじ6g、8gねじ用の例　Example for JIS(ISO) 6g, 8g

従来JISおねじ2、3級ねじ用の例　Example for previous JIS class 2, 3 external thread



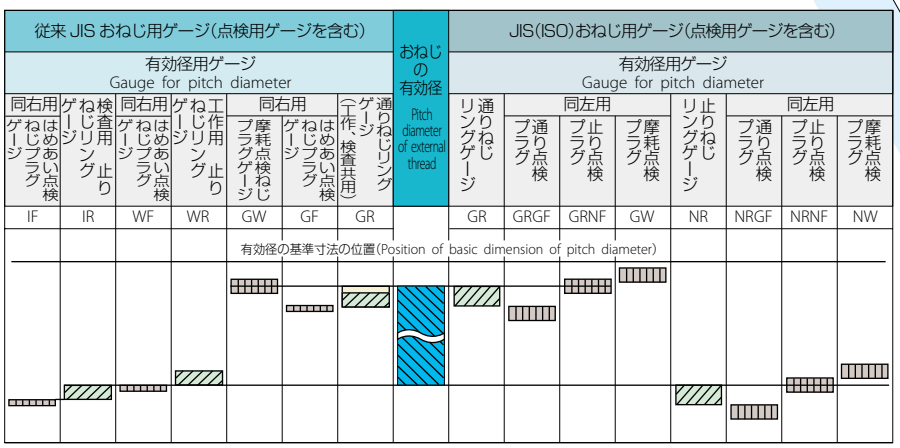
外径用はさみゲージ
Plain calliper gauge for major diameter

外径用リングゲージ
Plain ring gauge for major diameter

通り GO side　止り NO GO side

※特殊品となります。
Special order item

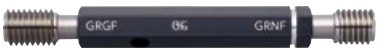
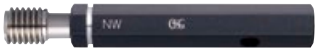
おねじ基準山形
basic profile of external screw thread



図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

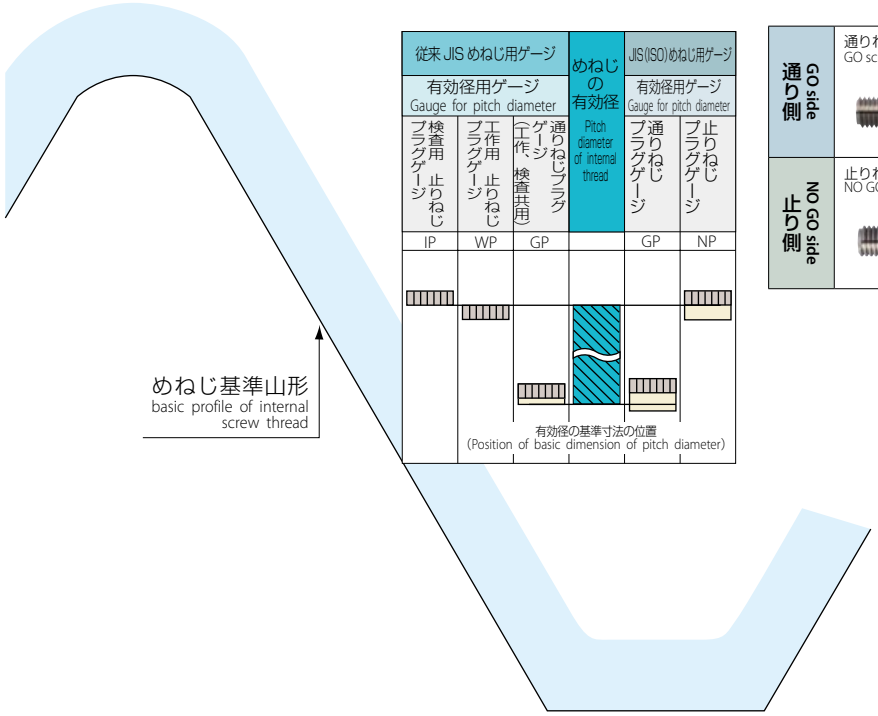
- おねじの有効径又は外径公差 Tolerance on pitch diameter or major diameter of external thread
- 最小摩耗しろ Minimum margin for wear
- ねじリングゲージ又は挟みゲージ及びリングゲージの公差 Tolerance on screw ring gauge, snap gauge or ring gauge
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差 Tolerance on screw plug or plug gauge

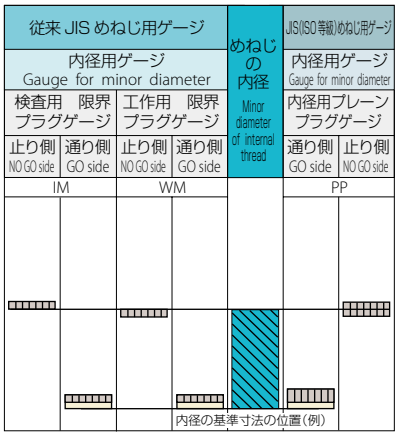
ISOゲージ方式は、メートルねじ ISO 等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

通り側 GO side	**GR**	点検用ゲージ Check plug gauge for GO screw ring gauge 	**JIS(ISO等級) GRGF** **〃 GRNF** **従来 JIS GF**
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for GO screw ring gauge	**GW**
止り側 NO GO side	**JIS(ISO等級) NR、従来JIS WR又はIR** **JIS(ISO): NR, previous JIS: WR or IR**	点検用ゲージ Check plug gauge for NO GO screw ring gauge	**JIS(ISO等級) NRGF** **〃 NRNF** **従来 JIS WF** **〃 IF**
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for NO GO screw ring gauge 	**JIS(ISO等級) NW**

■めねじとめねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図
Mutually related positions of internal screw thread, limit gauge for internal screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS(ISO等級)めねじ5H、6H、7Hねじ用の例　Example for JIS(ISO) 5H, 6H, 7H
従来JISめねじ2、3級ねじ用の例　Example for previous JIS class 2, 3 internal thread





Position of basic dimension of minor diameter

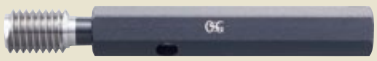
図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

- めねじの内径公差 Tolerance on pitch diameter or minor diameter of internal thread
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差 Tolerance on screw plug or plug gauge
- 最小摩耗しろ Minimum margin for wear

ISOゲージ方式は、メートルねじISO等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

ねじゲージシリーズ GAUGES

標準ねじゲージ
Standard screw thread gauges **SG**

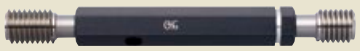


標準ねじゲージはねじの基準山形および基準寸法に正しく作られたゲージで、互いに無理なく遊びなくはめ合うねじプラグゲージとねじリンググゲージを組とし、時にはリンググゲージの内径に嵌合するめねじ下穴用栓ゲージが附属することがあります。標準ねじゲージは比較測定におけるマスターゲージとして使用する他、直接おねじやめねじにはめ合わせて検査する事もできます。一般には通りねじゲージの役割をさせ「間に合わせ」として用いますが､基準寸法との間にスキマ公域をもつメートルねじ2､3級に相当するものは正確な測定はできません。従ってこのゲージは高精度の少量のねじの検査に適します。

Standard screw thread gauges are constructed correctly to the basic thread and dimensions. One set of standard screw thread gauges comprises a screw thread plug gauge and a screw thread ring gauge that fit each other without using excess force and play. Some standard screw thread gauges include a plug gauge intended for internal thread pilot holes. This plug gauge fits the internal diameter of the ring gauge. Standard screw thread gauges can be directly fitted to external and internal threads for inspection, as well as for use as a master gauge in comparative measurement. They are commonly used as a substitute for a GO gauge. However, use of a standard screw thread gauge with class 2 or 3 metric screw threads, which have clearance allowances with respect to the basic dimensions, produces inaccurate measurements. Consequently, standard screw thread gauges are suitable for the inspection of high-precision threads in small quantities.

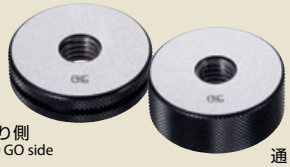
管用平行ねじゲージ
Limit gauges for parallel pipe threads **LG(G・PF・PS)**

めねじ用
for Internal thread



通り側 GO side　　止り側 NO GO side

おねじ用
for External thread



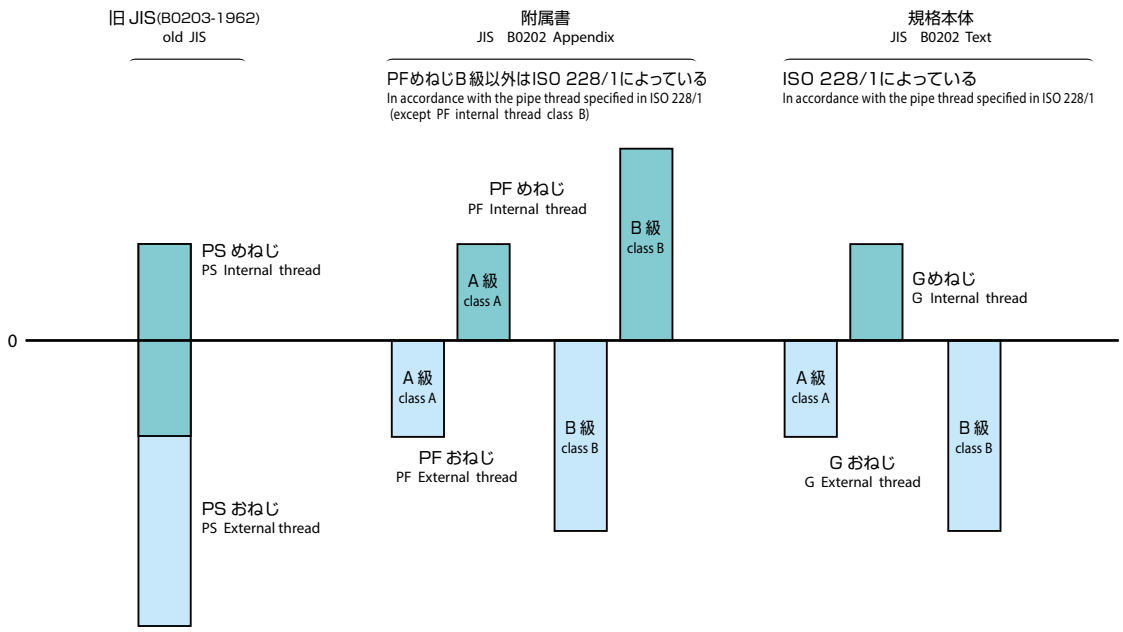
止り側 NO GO side　　通り側 GO side

管用平行ねじは昭和41.9のJIS改正により、ISO化され従来のJIS B0203(耐密性を主目的とする)の外にJIS B0202(機械的結合を主目的とする)が新しく追加されました。これに従いねじゲージの規格も大幅に改正され、テーパねじに分類されたJIS B0253(PS)は耐密性を主目的とし、テーパおねじと平行めねじの組合わせとなるため、ねじゲージはプラグゲージのみとなり、リンググゲージはなくなりました。一方機械的結合を主目的としたJIS B0254(PF)が制定されました。その後JIS B0202(管用平行ねじ)は昭和57年に改正されISO規格(ISO 228/1)の内容を規定したものを“規格本体”とし、ねじ記号を“G”で表わし、従来のJISにあった“PF”は「附属書」で規定しています。さらにJIS B0203(管用テーパねじ)もISO規格(ISO 7/1)の内容を規定したものを“規格本体”とし、ねじ記号を“R”、“Rc”、“Rp”で表わし、従来のJISにあった“PT”、“PS”は「附属書」で規定しています。

In September 1966, the JIS standard for parallel pipe threads was revised to incorporate ISO standards. As a result, JIS B 0202 (principally addressing mechanical joints) was added to the existing JIS B 0203 (principally addressing sealability). The revision involved radical amendments to the specifications for screw thread gauges. The JIS B 0253 (PS) for taper threads focused on sealability as a principal purpose. Since sealability is concerned with the combination of an external taper thread and a parallel internal thread, screw thread plug gauges survived while screw thread ring gauges were discontinued. Meanwhile, JIS B 2054 (PF) was established principally for mechanical joints. Subsequently, JIS B 0202 (Parallel pipe threads) was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 228/1, using the thread symbol "G," while "PF" used in the previous JIS edition is specified in the Appendix. Furthermore, the main text of JIS B 0203 (Taper pipe threads) also sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard.

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

■管用平行ねじにおける寸法位置関係図　Related positions of Parallel Pipe threads



新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。
Where pressure-tight joints are made on the threads, the pipe threads will comply with JIS B 0203.
When checking new JIS Pipe threads, use the new thread symbol.

■相違点　Difference

	附 属 書 JIS0202 Appendix	規 格 本 体 JIS0202 Text
ね じ 記 号 Screw thread Symbol	PF	G
呼 び 範 囲 Range of thread size	PF1/8 ～ PF12"	G1/16 ～ G6"
等　　級 Classes	おねじ、めねじ共A級、B級がある Both external & internal thread are divided into classes A & B	おねじはA級、B級があるが、めねじには等級がない Only the external thread is divided into classes A & B
	呼び1/8 ～6"のおねじ（A級、B級）及びめねじ（A級）は規定外事項であるが、その許容差は規格本体で規定するものと変っていない。 The tolerances of the external and internal threads of PF1/8 ～6" differ from the specifications in the Appendix, but they are the same as those specified in the Text.	

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※1
Gauges for taper pipe threads

TG (R・PT)

管用テーパねじの検査および、テーパねじにはめあう管用平行めねじの検査に使用されるねじゲージで、テーパねじプラグゲージとテーパねじリングゲージで1組となります。テーパめねじまたはテーパおねじの製作公差を検査するには、それぞれテーパねじプラグゲージの大径側端面と、テーパねじリングゲージの小径側端面の切欠きにより、テーパめねじまたはテーパおねじに手締めではめあわせたとき、管または管接手の末端が切欠き長さの範囲にあれば合格したものと判定します。管用テーパねじは昭和57年に改正され、ISO規格(ISO7/1)の内容を"規格本体"で規定し、ねじ記号は"R"、"Rc"、"Rp"で表し、"PT"、"PS"は従来のJISにあった「附属書」で規定しています。新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。

Gauges for taper pipe threads are used to inspect taper pipe threads and parallel pipe internal threads that fit taper threads. A taper thread plug gauge and a taper thread ring gauge form a pair of gauges for taper pipe threads. To inspect the manufacturing tolerance for an internal taper thread or external taper thread, the notch in the large end of a taper thread plug gauge or the small end of a taper thread ring gauge is referred to. When a taper thread plug or ring gauge is screwed up into or on an internal or external taper thread by hand, the pipe or pipe fitting passes the inspection if its end is within the range defined by the notch. The JIS standard for taper pipe threads was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard. To inspect pipe threads specified in the revised JIS, gauges that bear the new thread symbols should be used.

※1：旧英式の規格です。　※1：Old UK standard.

JIS B0203-1982

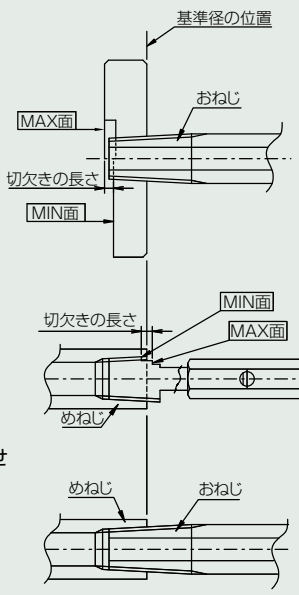
規格本体のねじ	テーパおねじ　：R テーパめねじ　：Rc 平行めねじ　：Rp	Symbol specified in Text	External taper thread Internal taper thread Internal parallel thread	:R :Rc :Rp
附属書のねじ	テーパおねじ　：PT テーパめねじ　：PT 平行めねじ　：PS	Symbol specified in Appendix	External taper thread Internal taper thread Internal parallel thread	:PT :PT :PS

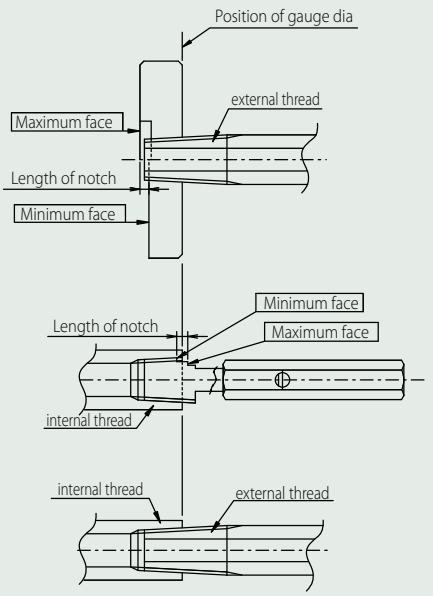
■ねじとテーパねじゲージ関係図（R） Relationship of Taper threads and Gauges(R)

●おねじの判定
Inspection of external thread

●めねじの判定
Inspection of internal thread

●おねじとめねじの組み合わせ
External and internal thread combined





管用テーパねじゲージ※2
Gauges for ANSI taper pipe threads

TG (NPT)

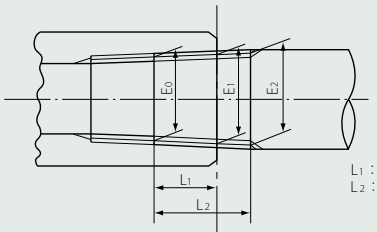
アメリカ規格（ANSI）による管用テーパねじゲージで、耐密性の必要な一般部品の管用テーパねじ（NPT）の検査に使用します。
NPTゲージには切欠きのあるもの、ないものなどいろいろなゲージ規格がありますが、ねじプラグゲージ、ねじリングゲージとも３段切欠き付のタイプ(L-1) が一般的です。３段切欠きの使い方は、検査するテーパねじが基準寸法であるとき、おねじとめねじの管端がゲージ中央の切欠け（BASIC）の位置に静止するように設けてあり、他の２つの切欠きは、許容寸法の最大および最小を示しています。

Gauges for ANSI taper pipe threads (NPT) are used to inspect taper pipe threads (NPT) in general sealable parts. Various gauge specifications are in use for NPT gauges, some of which have notches, while others do not. Commonly used thread plug and ring gauges are provided with three-step notches (L1). If the inspected taper thread conforms to the standard dimensions, the pipe end stops at the BASIC position, which is the middle notch on the gauge. The other two notches indicate the maximum and minimum allowed dimensions.

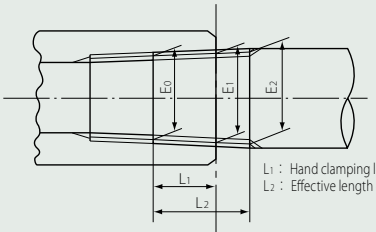
※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

■ねじとテーパねじゲージ関係図　Relationship of Taper threads and Gauges

●おねじとめねじの組み合わせ
External and Internal thread combined

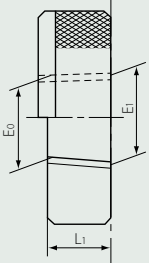


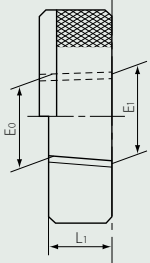
L1：手締め長さ
L2：おねじ有効長さ



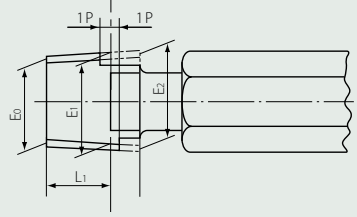
L1：Hand clamping length
L2：Effective length of external thread

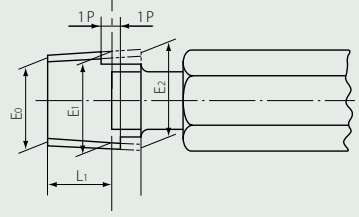
●L1 リングゲージ
L1 Ring gauge





●L1 プラグゲージ
L1 Plug gauge





ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※2
Gauges for ANSI taper pipe threads
TG (NPTF)

アメリカ規格（ANSI）による管用テーパねじゲージで、船舶、自動車、航空機などの燃料や油配管の結合に使用され、シール材を使用しないドライシールで、耐密性を保つようになっています。ゲージを使用したとき、L1-プラグとL1-リングで、おねじ･めねじの手締めの長さ(L1) を検査し、L3-プラグとL2-リングで、おねじ･めねじのレンチ締めの長さ(L3とL2-L1) を検査します。そして、2つのゲージL1-プラグとL3-プラグ又はL1-リングとL2-リングの切欠きの関係位置を1/2回転以下にすることにより、製品のテーパ度の保証をします。
※L1は標準在庫品ですが、L2、L3は受注品扱いとなります。

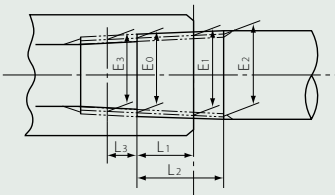
Gauges for ANSI taper pipe threads (NPTF) are intended for threads used to join fuel or oil pipes in ships, automobiles, aircraft and etc. These threads are designed to achieve dry seal joints without using a sealing material. L1 plug and L1 ring are used to inspect the hand-tight length (L1) of external and internal threads. L3 plug and L2 ring are used to check the wrench-tight length (L3 and L2-L1) of external and internal threads. When the positional relationship of the notches of two gauges, L1 and L3 plugs, or L1 and L2 rings, is not more than a half turn, the degree of taper of the product is guaranteed.
※We offer L1 gauges as standard stocked items. L2 and L3 gauges are made to order.

※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

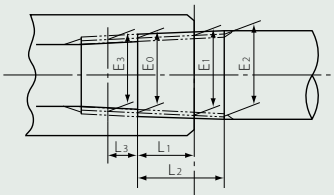
NPTF ゲージ	手締めの部分を検査	L_1 ねじプラグゲージ
		L_1 ねじリングゲージ
	レンチ締めの部分を検査	L_3 ねじプラグゲージ
		L_2 ねじリングゲージ

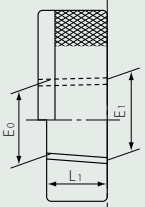
NPTF gauge	inspection of handclamping length	L_1 Plug gauge
		L_1 Ring gauge
	inspection of wrench clamping length	L_3 Plug gauge
		L_2 Ring gauge

● L_1 プラグゲージ
L_1 Plug gauge

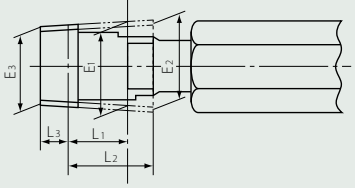


● L_1 リングゲージ
L_1 Ring gauge

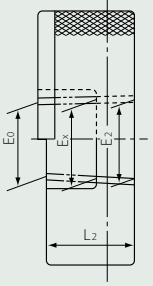




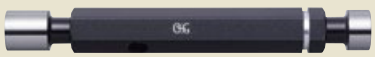
● L_3 プラグゲージ
L_3 Plug gauge



● L_2 リングゲージ
L_2 Ring gauge



限界プレーンゲージ
Plain limit gauges **PG**



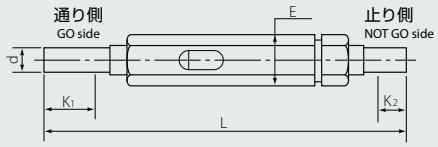
通り側 GO side　　止り側 NOT GO side

限界プレーンゲージは、穴又は軸の寸法検査に用いるゲージで、一般にプラグゲージ・リングゲージ・挟みゲージが多く用いられます。プラグゲージは通常呼び1mmから120mmまでの穴に用います。呼び1mmから50mmまでは、通り側、止り側が、ハンドルの両端につく両頭形の形状となっています。呼び50mmを超えるものは、通り側、止り側が別々になっている単頭形の形となっており、止り側には識別みぞが設けてあります。ご指定により空気抜き穴を設けます。
※リングゲージは特殊品となります。

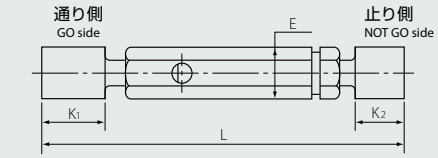
Plain limit gauges are used to inspect hole or shaft dimensions. Plug, ring and caliper gauges are commonly used. Plug gauges are usually used with holes 1 mm to 120 mm in nominal diameter. For holes 1 mm to 50 mm in nominal diameter, gauges with a GO end and a NO GO end attached to a handle (double-head type) are used. For holes exceeding 50 mm in nominal diameter, separate GO and NO GO gauges (single-head type) are used. NO GO gauges are provided with an identifying groove. A bleeder hole could be bored in these gauges upon veguests.
※Ring gauges: special order item

■限界プラグゲージの形状
Shapes and Dimensions of Limit Plug Gauges

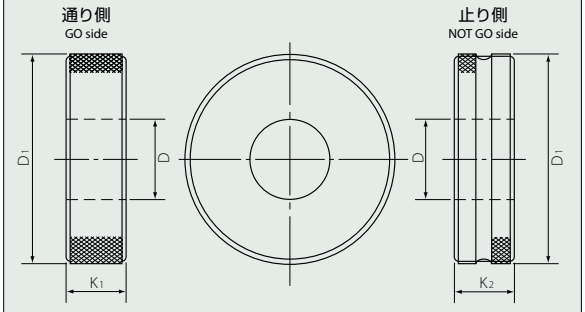
〈呼び寸法1以上3以下〉 1 ≦ Nominal dia. ≦ 3



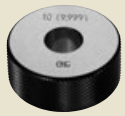
〈呼び寸法3を超え50以下〉 3 < Nominal dia. ≦ 50



■限界リングゲージの形状
Shapes and Dimensions of Limit Ring Gauges



基準ゲージ
Standard gauges (Master gauges) **PG-M** **RG-M**



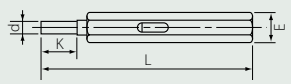
マスターリングゲージ Master ring gauges　　マスタープラグゲージ Master plug gauges

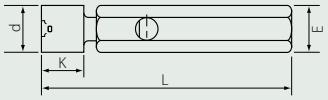
ゲージや比較測定器(シリンダゲージ、指針測微器、空気マイクロメータ、ダイヤルゲージを利用した測定機器など)の寸法設定および点検管理の寸法基準として用いるゲージです。基準ゲージはマスタープラグゲージとマスターリングゲージがあり、製品(部品)に対して、直接使用しないことになっています。
※PG-Mは特殊品となります。

Standard gauges are used as a reference for dimensioning and maintenance of other gauges and comparators (cylinder gauges, microindicators, air micrometers, and dial gauge-based measuring instruments). Standard gauges include master plug and master ring gauges. These gauges are not to be directly used with products (parts).
※PG-M: special order item

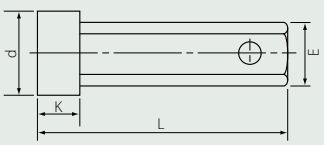
■マスタープラグゲージの形状
Shapes and Dimensions of Master Plug Gauges

テーパロック形
Taper lock type

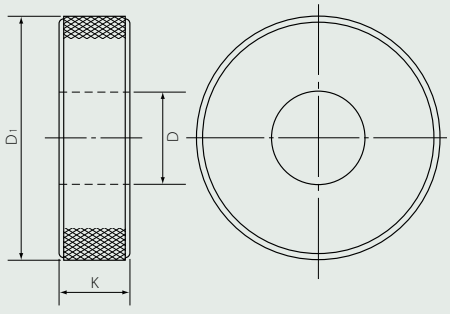




トリロック形
Trilock type



■マスターリングゲージの形状
Shapes and Dimensions of Master Ring Gauges



ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
メートルねじ Metric screw threads	M	JIS B 0205 JIS B 0209 JIS B 0207 ※1 JIS B 0211 ※1	60°	1 ～ 355	4H, 5H, 6H, 7H 4h, 6h, 6g, 8g	JIS B 0251
ミニチュアねじ Miniature screw thread	S	JIS B 0201		0.3 ～ 1.4	3G5, 3G6, 4H5 4H6, 5h3	—
ユニファイねじ（並目） Unified coarse screw threads	UNC	JIS B 0206 JIS B 0210		No.1 ～ 4"	3B, 2B, 1B 3A, 2A, 1A	JIS B 0255
ユニファイねじ（細目） Unified fine screw threads	UNF	JIS B 0208 JIS B 0212		No.0 ～ 1½		
ユニファイねじ Unified thread (ANSI standard)	UNC/UNRC	ANSI/ASME B1.1		No.1 ～ 4"		ANSI B1.2
	UNF/UNRF			No.0 ～ 1½		
	UNEF/UNREF			No.12 ～ 1 11/16		
	UNS/UNRS			No.10 ～ 6"		—
	4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32UN/UNR			5/16 ～ 6		ANSI/ASME B1.2
ユニファイねじ Unified thread	UNJC	SAE AS 8879D ISO 3161 ASME B1.15		0.073 ～ 4	3B, 3A 2B, 2A	NBS HAND BOOK H28
	UNJF			0.060 ～ 1.5		
	UNJEF			0.216 ～ 1.6875		
	8UNJ			1.0625 ～ 4		
	12UNJ			0.625 ～ 6		
	16UNJ			0.4375 ～ 6		
ウィットねじ（並目） Whitworth coarse screw thread	W	JIS B 0206 ※2	55°	¼ ～ 6	2級, 3級, 4級 Class2, Class3, Class4	JIS B 0257 ※1
ウィットねじ（細目） Whitworth fine screw thread		JIS B 0208 ※2		9.5 ～150		JIS B 0258 ※1
管用平行ねじ Parallel pipe threads	G	JIS B 0202		1/16 ～ 6	おねじ -A 級, B 級 External thread-Class A, Class B	JIS B 0254
	PF	JIS B 0202 附属書 Appendix		1/8 ～12	A 級, B 級 Class A, Class B	JIS B 0254 附属書 Appendix
厚鋼電線管ねじ Screw threads for thick steel conduits	CTG	JIS C 8305 附属書 Appendix		16 ～ 104	—	—
薄鋼電線管ねじ Screw threads for thin steel conduits	CTC		80°	19 ～ 75		
管用平行ねじ（アメリカ） Straight pipe thread (USA)	NPSC	ANSI/ASME B1.20.1	60°	1/8 ～ 4	—	ANSI/ASME B1.20.1
	NPSM			1/8 ～ 6	2B, 2A	
	NPSL			1/8 ～12	—	
	NPSH	ANSI/ASME B1.20.7		½ ～ 4		
ドライシール管用平行ねじ（アメリカ） Parallel pipe threads (USA) (Dryseal)	NPSF	ANSI B1.20.3.1.20.4		1/16 ～ 1		ANSI B1.20.5
	NPSI					
管用平行ねじ（イギリス） Pipe threads (UK)	G	BS 2779	55°	1/16 ～ 6	おねじ-A 級, B 級 External thread-Class A, Class B	—
メートル台形ねじ Metric trapezoidal screw threads	Tr	JIS B 0216 B 0217 B 0218 ※1	30°	8 ～ 300	7H, 8H, 7e, 8c	
30度台形ねじ Trapezoidal screw thread (30°)	TM	JIS B 0216 : 1980 附属書 Appendix		10 ～ 300	—	
29度台形ねじ Trapezoidal screw thread (29°)	TW	JIS B 0222 ※1	29°	10 ～ 100		
アクメねじ（アメリカ） ACME threads (USA)	ACME	ANSI/ASME B1.5		1/4 ～ 5	4G, 3G, 2G 4C, 3C, 2C	ANSI B1.5
スタブアクメねじ（アメリカ） Stub ACME threads, short (USA)	STUB ACME	ANSI/ASME B1.8			—	ANSI B1.8
バットレスねじ（アメリカ） Buttress screw threads (USA)	BUTT	ANSI B1.9	7°×45°	½ ～ 24	Class3, Class2	ANSI B1.9
自転車ねじ（一般用） Bicycle threads (General purpose)	BC	JIS B 0225	60°	5/16 ～ 1 9/16	—	JMAS 4002
自転車ねじ（スポーク用） Bicycle threads (for spokes)				1.8 ～ 4		
ミシン用ねじ Screw threads for sewing machines	SM	JIS B 0226 ※1		1/16 ～ 1 3/16	1級, 2級, 3級 Class1, Class2, Class3	—
カメラの三脚取付ねじ Screw threads for Tripod Connections for Cameras	U	JIS B 7103		1/4, 3/8	—	
写真レンズ付属品取付ねじ Screw threads for Engagement of Accessories to Lens Front	M	JIS B 7111		13.5 ～ 95		
内燃機関用スパークプラグねじ Screw threads for Spark Plugs for Internal Combustion Engines	M	JIS B 8031		10S, 12S, 14S		

ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

■平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
植込みボルト Stud Bolts	STUD	JIS B 1173	60°	4 ～ 20	—	—
自動車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for automobiles	V	JIS D 4207 附属書 Appendix		5 ～ 20		
自動車用タイヤバルブステムねじ Tire valve threads for automobiles	TV	JIS D 4208※1		5 ～ 12		
自転車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for bicycles	CTV	JIS D 9422 附属書 Appendix		5 ～ 8		JMAS 4002
電球類の口金、受金用ねじ Screw threads for electric lamps	E	JIS C 7709	—	5 ～ 40		—
給水栓取付ねじ Screw threads for Faucets and Ball Taps	—	JIS B 2061	55°	13, 20, 25		
鋼線ドラム用口金ねじ Plugs and flanges for steel drums	G	JIS Z 1604 附属書 Appendix		3/4, 2		JIS Z 1604 附属書 Appendix

■テーパねじ Taper thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	テーパ Taper	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
管用テーパねじ Taper pipe external threads	R, RC（テーパめねじ） Rp（平行めねじ）	JIS B 0203	55°	1/16 ～ 6	1/16	JIS B 0253
	PT, PS（平行めねじ）	JIS B 0203 附属書 Appendix		1/8 ～12		JIS B 0253 附属書 Appendix
管用テーパねじ（ISO） Taper pipe threads (ISO)	R	ISO7-1		1/16 ～ 6		ISO7-2
管用テーパねじ（イギリス） Taper pipe threads (UK)	R, RC（テーパめねじ） Rp（平行めねじ）	BS 21				BS 21
管用テーパねじ（アメリカ） Taper pipe threads (USA)	NPT	ANSI/ASME B1.20.1	60°	1/16 ～ 24OD		ANSI/ASME B1.20.1
	NPTR			1/2 ～ 4		
ドライシール管用テーパねじ（アメリカ） Taper pipe threads (USA) (Dryseal)	NPTF	ANSI B1.20.3, 1.20.4		1/16 ～ 3		ANSI B1.20.5
	PTF-SAE SHORT					
管用テーパねじ（航空機） Aeronautical National Form taper pipe threads	ANPT	SAE AS71051B				SAE AS71051B
カメラ用レリーズ取付ねじ Screw threads for Shutter Cable Release Tips and Sockets for Cameras	—	JIS B 7104		3.4	28°	—
人造黒鉛電極接続用のねじ Screw threads for artificial graphite electrodes		JIS R 7201		3T ～ 24T	1/3	JIS R 7202
継目なし鋼製高圧ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Seamless Steel Gas Cylinders		JIS B 8241	55°	V1, V2, V3	3/26	—
溶解アセチレン容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Dissolved Acetylene Cylinders		JIS B 8244 附属書 Appendix		39		JIS B 8244～6 解説 Explanation
液化石油ガス容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Liquefied Petroleum Gas Cylinders		JIS B 8245 附属書 Appendix		V1, V2		
高圧ガス容器用弁ねじ Screw threads for Valves for High Pressure Gas Cylinders		JIS B 8246		V1, V2, V3		
ガス容器ねじ（イギリス） Screw threads for Transportable gas container valves (UK)		BS 341:Part1, 2		0.6 ～1.25	1/5.625, 1/8	BS 341:Part1, 2
API 油井用鋼管ねじ（アメリカ） API Casing, Tubing, Line Pipe Threads (USA)	LP	API Std 5B	60°	1/8 ～ 20D	1/16	API Std 5B
	CSG			4 1/2 ～ 20		
	TBG			1.050 ～ 4 1/2		
	UP TBG					
	Buttress CSG		3°×10°	4 1/2 ～ 13 3/8	1/16	
				16 ～ 20	1/12	
	Ex. Li. CSG		6°× 6°	5 ～ 7 5/8	1/8	
				8 5/8 ～ 10 3/4	1/9.6	
API TOOL JOINT ねじ（アメリカ） API Rotary Shouldered Connection Threads (USA)	NC	API Spec 7	60°	23 ～ 77	1/4, 1/6	API Spec 7
	REG			2 3/8 ～ 8 5/8		
	IF			2 3/8 ～ 5 1/2	1/6	
	FH			3 1/2 ～ 6 5/8	1/4, 1/6	

※1：すでに廃止となっている規格です。
※2：本規格中、該当のねじに関する規格のみすでに廃止となっています。

※1：A standard that has been abolished.
※2：In this standard, only the standard corresponding to the screw thread has been abolished.

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	2	30050 ¥50,400	2	30051 ¥50,400	2	30052 ¥25,200	2	30053 ¥25,200	2	30054 ¥25,200	2	30057 ¥50,400	2	30058 ¥50,400	2	30059 ¥50,400
M 1 × 0.2	2	30060 ¥55,200	2	30061 ¥55,200	2	30062 ¥27,600	2	30063 ¥27,600	2	30064 ¥27,600	2	30067 ¥55,200	2	30068 ¥55,200	2	30069 ¥55,200
M 1.1 × 0.25	2	30080 ¥47,400	2	30081 ¥47,400	2	30082 ¥23,700	2	30083 ¥23,700	2	30084 ¥23,700	2	30087 ¥47,400	2	30088 ¥47,400	2	30089 ¥47,400
M 1.1 × 0.2	2	30090 ¥54,600	2	30091 ¥54,600	2	30092 ¥27,300	2	30093 ¥27,300	2	30094 ¥27,300	2	30097 ¥54,600	2	30098 ¥54,600	2	30099 ¥54,600
M 1.2 × 0.25	2	30110 ¥43,600	2	30111 ¥43,600	2	30112 ¥21,800	2	30113 ¥21,800	2	30114 ¥21,800	2	30117 ¥43,600	2	30118 ¥43,600	2	30119 ¥43,600
M 1.2 × 0.2	2	30120 ¥53,400	2	30121 ¥53,400	2	30122 ¥26,700	2	30123 ¥26,700	2	30124 ¥26,700	2	30127 ¥53,400	2	30128 ¥53,400	2	30129 ¥53,400
M 1.4 × 0.3	2	30130 ¥36,800	2	30131 ¥36,800	2	30132 ¥18,400	2	30133 ¥18,400	2	30134 ¥18,400	2	30137 ¥36,800	2	30138 ¥36,800	2	30139 ¥36,800
M 1.4 × 0.2	2	30140 ¥51,200	2	30141 ¥51,200	2	30142 ¥25,600	2	30143 ¥25,600	2	30144 ¥25,600	2	30147 ¥51,200	2	30148 ¥51,200	2	30149 ¥51,200
M 1.6 × 0.35	2	30150 ¥34,800	2	30151 ¥34,800	2	30152 ¥17,400	2	30153 ¥17,400	2	30154 ¥17,400	2	30157 ¥34,800	2	30158 ¥34,800	2	30159 ¥34,800
M 1.6 × 0.2	2	30160 ¥49,800	2	30161 ¥49,800	2	30162 ¥24,900	2	30163 ¥24,900	2	30164 ¥24,900	2	30167 ¥49,800	2	30168 ¥49,800	2	30169 ¥49,800
M 1.7 × 0.35	2	30170 ¥32,800	2	30171 ¥32,800	2	30172 ¥16,400	2	30173 ¥16,400	2	30174 ¥16,400	2	30177 ¥32,800	2	30178 ¥32,800	2	30179 ¥32,800
M 1.7 × 0.2	2	30180 ¥50,400	2	30181 ¥50,400	2	30182 ¥25,200	2	30183 ¥25,200	2	30184 ¥25,200	2	30187 ¥50,400	2	30188 ¥50,400	2	30189 ¥50,400
M 1.8 × 0.35	2	30200 ¥30,600	2	30201 ¥30,600	2	30202 ¥15,300	2	30203 ¥15,300	2	30204 ¥15,300	2	30207 ¥30,600	2	30208 ¥30,600	2	30209 ¥30,600
M 1.8 × 0.2	2	30210 ¥46,800	2	30211 ¥46,800	2	30212 ¥23,400	2	30213 ¥23,400	2	30214 ¥23,400	2	30217 ¥46,800	2	30218 ¥46,800	2	30219 ¥46,800
M 2 × 0.4	2	30220 ¥27,200	2	30221 ¥27,200	2	30222 ¥13,600	2	30223 ¥13,600	2	30224 ¥13,600	2	30227 ¥27,200	2	30228 ¥27,200	2	30229 ¥27,200
M 2 × 0.25	2	30240 ¥42,600	2	30241 ¥42,600	2	30242 ¥21,300	2	30243 ¥21,300	2	30244 ¥21,300	2	30247 ¥42,600	2	30248 ¥42,600	2	30249 ¥42,600
M 2.2 × 0.45	2	30250 ¥26,600	2	30251 ¥26,600	2	30252 ¥13,300	2	30253 ¥13,300	2	30254 ¥13,300	2	30257 ¥26,600	2	30258 ¥26,600	2	30259 ¥26,600
M 2.2 × 0.25	2	30260 ¥41,000	2	30261 ¥41,000	2	30262 ¥20,500	2	30263 ¥20,500	2	30264 ¥20,500	2	30267 ¥41,000	2	30268 ¥41,000	2	30269 ¥41,000

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2:首長タイプはP.902を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M2.3 ~ M5 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1 ～ M2.2

メートル(M) ねじ Metric screw threads

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.3 × 0.4	2	30280 ¥27,000	2	30281 ¥27,000	2	30282 ¥13,500	2	30283 ¥13,500	2	30284 ¥13,500	2	30287 ¥27,000	2	30288 ¥27,000	2	30289 ¥27,000
M 2.3 × 0.25	2	30300 ¥42,400	2	30301 ¥42,400	2	30302 ¥21,200	2	30303 ¥21,200	2	30304 ¥21,200	2	30307 ¥42,400	2	30308 ¥42,400	2	30309 ¥42,400
M 2.5 × 0.45	2	30310 ¥24,400	2	30311 ¥24,400	2	30312 ¥12,200	2	30313 ¥12,200	2	30314 ¥12,200	2	30317 ¥24,400	2	30318 ¥24,400	2	30319 ¥24,400
M 2.5 × 0.35	2	30320 ¥38,800	2	30321 ¥38,800	2	30322 ¥19,400	2	30323 ¥19,400	2	30324 ¥19,400	2	30327 ¥38,800	2	30328 ¥38,800	2	30329 ¥38,800
M 2.6 × 0.45	2	30330 ¥25,600	2	30331 ¥25,600	2	30332 ¥12,800	2	30333 ¥12,800	2	30334 ¥12,800	2	30337 ¥25,600	2	30338 ¥25,600	2	30339 ¥25,600
M 2.6 × 0.35	2	30340 ¥40,200	2	30341 ¥40,200	2	30342 ¥20,100	2	30343 ¥20,100	2	30344 ¥20,100	2	30347 ¥40,200	2	30348 ¥40,200	2	30349 ¥40,200
M 3 × 0.6	2	30350 ¥24,800	2	30351 ¥24,800	2	30352 ¥12,400	2	30353 ¥12,400	2	30354 ¥12,400	2	30357 ¥24,800	2	30358 ¥24,800	2	30359 ¥24,800
M 3 × 0.5	2	30360 ¥24,000	2	30361 ¥24,000	2	30362 ¥12,000	2	30363 ¥12,000	2	30364 ¥12,000	2	30367 ¥24,000	2	30368 ¥24,000	2	30369 ¥24,000
M 3 × 0.35	2	30370 ¥36,000	2	30371 ¥36,000	2	30372 ¥18,000	2	30373 ¥18,000	2	30374 ¥18,000	2	30377 ¥36,000	2	30378 ¥36,000	2	30379 ¥36,000
M 3.5 × 0.6	2	30390 ¥23,600	2	30391 ¥23,600	2	30392 ¥11,800	2	30393 ¥11,800	2	30394 ¥11,800	2	30397 ¥23,600	2	30398 ¥23,600	2	30399 ¥23,600
M 3.5 × 0.35	2	30400 ¥33,600	2	30401 ¥33,600	2	30402 ¥16,800	2	30403 ¥16,800	2	30404 ¥16,800	2	30407 ¥33,600	2	30408 ¥33,600	2	30409 ¥33,600
M 4 × 0.75	2	30410 ¥23,600	2	30411 ¥23,600	2	30412 ¥11,800	2	30413 ¥11,800	2	30414 ¥11,800	2	30417 ¥23,600	2	30418 ¥23,600	2	30419 ¥23,600
M 4 × 0.7	2	30420 ¥22,600	2	30421 ¥22,600	2	30422 ¥11,300	2	30423 ¥11,300	2	30424 ¥11,300	2	30427 ¥22,600	2	30428 ¥22,600	2	30429 ¥22,600
M 4 × 0.5	2	30430 ¥28,200	2	30431 ¥28,200	2	30432 ¥14,100	2	30433 ¥14,100	2	30434 ¥14,100	2	30437 ¥28,200	2	30438 ¥28,200	2	30439 ¥28,200
M 4.5 × 0.75	2	30440 ¥22,400	2	30441 ¥22,400	2	30442 ¥11,200	2	30443 ¥11,200	2	30444 ¥11,200	2	30447 ¥22,400	2	30448 ¥22,400	2	30449 ¥22,400
M 4.5 × 0.5	2	30450 ¥28,600	2	30451 ¥28,600	2	30452 ¥14,300	2	30453 ¥14,300	2	30454 ¥14,300	2	30457 ¥28,600	2	30458 ¥28,600	2	30459 ¥28,600
M 5 × 0.9	2	30460 ¥23,600	2	30461 ¥23,600	2	30462 ¥11,800	2	30463 ¥11,800	2	30464 ¥11,800	2	30467 ¥23,600	2	30468 ¥23,600	2	30469 ¥23,600
M 5 × 0.8	2	30470 ¥22,400	2	30471 ¥22,400	2	30472 ¥11,200	2	30473 ¥11,200	2	30474 ¥11,200	2	30477 ¥22,400	2	30478 ¥22,400	2	30479 ¥22,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2:首長タイプはP.902を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M5 ～ M9 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M2.3 ～ M5

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 5 × 0.75	2	30480 ¥30,800	2	30481 ¥30,800	2	30482 ¥15,400	2	30483 ¥15,400	2	30484 ¥15,400	2	30487 ¥30,800	2	30488 ¥30,800	2	30489 ¥30,800
M 5 × 0.5	2	30490 ¥29,400	2	30491 ¥29,400	2	30492 ¥14,700	2	30493 ¥14,700	2	30494 ¥14,700	2	30497 ¥29,400	2	30498 ¥29,400	2	30499 ¥29,400
M 5.5 × 0.9	2	30510 ¥23,400	2	30511 ¥23,400	2	30512 ¥11,700	2	30513 ¥11,700	2	30514 ¥11,700	2	30517 ¥23,400	2	30518 ¥23,400	2	30519 ¥23,400
M 5.5 × 0.75	2	30520 ¥32,000	2	30521 ¥32,000	2	30522 ¥16,000	2	30523 ¥16,000	2	30524 ¥16,000	2	30527 ¥32,000	2	30528 ¥32,000	2	30529 ¥32,000
M 5.5 × 0.5	2	30530 ¥30,400	2	30531 ¥30,400	2	30532 ¥15,200	2	30533 ¥15,200	2	30534 ¥15,200	2	30537 ¥30,400	2	30538 ¥30,400	2	30539 ¥30,400
M 6 × 1	2	30540 ¥22,000	2	30541 ¥22,000	2	30542 ¥11,000	2	30543 ¥11,000	2	30544 ¥11,000	2	30547 ¥22,000	2	30548 ¥22,000	2	30549 ¥22,000
M 6 × 0.75	2	30550 ¥24,200	2	30551 ¥24,200	2	30552 ¥12,100	2	30553 ¥12,100	2	30554 ¥12,100	2	30557 ¥24,200	2	30558 ¥24,200	2	30559 ¥24,200
M 6 × 0.5	2	30560 ¥32,800	2	30561 ¥32,800	2	30562 ¥16,400	2	30563 ¥16,400	2	30564 ¥16,400	2	30567 ¥32,800	2	30568 ¥32,800	2	30569 ¥32,800
M 7 × 1	2	30570 ¥22,000	2	30571 ¥22,000	2	30572 ¥11,000	2	30573 ¥11,000	2	30574 ¥11,000	2	30577 ¥22,000	2	30578 ¥22,000	2	30579 ¥22,000
M 7 × 0.75	2	30580 ¥25,000	2	30581 ¥25,000	2	30582 ¥12,500	2	30583 ¥12,500	2	30584 ¥12,500	2	30587 ¥25,000	2	30588 ¥25,000	2	30589 ¥25,000
M 7 × 0.5	2	30590 ¥34,200	2	30591 ¥34,200	2	30592 ¥17,100	2	30593 ¥17,100	2	30594 ¥17,100	2	30597 ¥34,200	2	30598 ¥34,200	2	30599 ¥34,200
M 8 × 1.25	2	30610 ¥22,400	2	30611 ¥22,400	2	30612 ¥11,200	2	30613 ¥11,200	2	30614 ¥11,200	2	30617 ¥22,400	2	30618 ¥22,400	2	30619 ¥22,400
M 8 × 1	2	30620 ¥21,800	2	30621 ¥21,800	2	30622 ¥10,900	2	30623 ¥10,900	2	30624 ¥10,900	2	30627 ¥21,800	2	30628 ¥21,800	2	30629 ¥21,800
M 8 × 0.75	2	30630 ¥26,200	2	30631 ¥26,200	2	30632 ¥13,100	2	30633 ¥13,100	2	30634 ¥13,100	2	30637 ¥26,200	2	30638 ¥26,200	2	30639 ¥26,200
M 8 × 0.5	2	30640 ¥35,400	2	30641 ¥35,400	2	30642 ¥17,700	2	30643 ¥17,700	2	30644 ¥17,700	2	30647 ¥35,400	2	30648 ¥35,400	2	30649 ¥35,400
M 9 × 1.25	2	30650 ¥22,400	2	30651 ¥22,400	2	30652 ¥11,200	2	30653 ¥11,200	2	30654 ¥11,200	2	30657 ¥22,400	2	30658 ¥22,400	2	30659 ¥22,400
M 9 × 1	2	30660 ¥22,400	2	30661 ¥22,400	2	30662 ¥11,200	2	30663 ¥11,200	2	30664 ¥11,200	2	30667 ¥22,400	2	30668 ¥22,400	2	30669 ¥22,400
M 9 × 0.75	2	30670 ¥27,600	2	30671 ¥27,600	2	30672 ¥13,800	2	30673 ¥13,800	2	30674 ¥13,800	2	30677 ¥27,600	2	30678 ¥27,600	2	30679 ¥27,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2:首長タイプはP.902を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M9 ～ M13 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M5 ～ M9

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.5	2	30680 ¥35,400	2	30681 ¥35,400	2	30682 ¥17,700	2	30683 ¥17,700	2	30684 ¥17,700	2	30687 ¥35,400	2	30688 ¥35,400	2	30689 ¥35,400
M10 × 1.5	2	30700 ¥22,600	2	30701 ¥22,600	2	30702 ¥11,300	2	30703 ¥11,300	2	30704 ¥11,300	2	30707 ¥22,600	2	30708 ¥22,600	2	30709 ¥22,600
M10 × 1.25	2	30710 ¥21,800	2	30711 ¥21,800	2	30712 ¥10,900	2	30713 ¥10,900	2	30714 ¥10,900	2	30717 ¥21,800	2	30718 ¥21,800	2	30719 ¥21,800
M10 × 1	2	30720 ¥22,600	2	30721 ¥22,600	2	30722 ¥11,300	2	30723 ¥11,300	2	30724 ¥11,300	2	30727 ¥22,600	2	30728 ¥22,600	2	30729 ¥22,600
M10 × 0.75	2	30730 ¥28,600	2	30731 ¥28,600	2	30732 ¥14,300	2	30733 ¥14,300	2	30734 ¥14,300	2	30737 ¥28,600	2	30738 ¥28,600	2	30739 ¥28,600
M10 × 0.5	2	30740 ¥37,000	2	30741 ¥37,000	2	30742 ¥18,500	2	30743 ¥18,500	2	30744 ¥18,500	2	30747 ¥37,000	2	30748 ¥37,000	2	30749 ¥37,000
M11 × 1.5	2	30750 ¥22,600	2	30751 ¥22,600	2	30752 ¥11,300	2	30753 ¥11,300	2	30754 ¥11,300	2	30757 ¥22,600	2	30758 ¥22,600	2	30759 ¥22,600
M11 × 1.25	2	30760 ¥23,600	2	30761 ¥23,600	2	30762 ¥11,800	2	30763 ¥11,800	2	30764 ¥11,800	2	30767 ¥23,600	2	30768 ¥23,600	2	30769 ¥23,600
M11 × 1	2	30770 ¥24,200	2	30771 ¥24,200	2	30772 ¥12,100	2	30773 ¥12,100	2	30774 ¥12,100	2	30777 ¥24,200	2	30778 ¥24,200	2	30779 ¥24,200
M11 × 0.75	2	30780 ¥30,400	2	30781 ¥30,400	2	30782 ¥15,200	2	30783 ¥15,200	2	30784 ¥15,200	2	30787 ¥30,400	2	30788 ¥30,400	2	30789 ¥30,400
M11 × 0.5	2	30790 ¥38,600	2	30791 ¥38,600	2	30792 ¥19,300	2	30793 ¥19,300	2	30794 ¥19,300	2	30797 ¥38,600	2	30798 ¥38,600	2	30799 ¥38,600
M12 × 1.75	2	30800 ¥23,400	2	30801 ¥23,400	2	30802 ¥11,700	2	30803 ¥11,700	2	30804 ¥11,700	2	30807 ¥23,400	2	30808 ¥23,400	2	30809 ¥23,400
M12 × 1.5	2	30810 ¥22,800	2	30811 ¥22,800	2	30812 ¥11,400	2	30813 ¥11,400	2	30814 ¥11,400	2	30817 ¥22,800	2	30818 ¥22,800	2	30819 ¥22,800
M12 × 1.25	2	30820 ¥23,400	2	30821 ¥23,400	2	30822 ¥11,700	2	30823 ¥11,700	2	30824 ¥11,700	2	30827 ¥23,400	2	30828 ¥23,400	2	30829 ¥23,400
M12 × 1	2	30830 ¥24,600	2	30831 ¥24,600	2	30832 ¥12,300	2	30833 ¥12,300	2	30834 ¥12,300	2	30837 ¥24,600	2	30838 ¥24,600	2	30839 ¥24,600
M12 × 0.75	2	30840 ¥42,400	2	30841 ¥42,400	2	30842 ¥21,200	2	30843 ¥21,200	2	30844 ¥21,200	2	30847 ¥42,400	2	30848 ¥42,400	2	30849 ¥42,400
M12 × 0.5	2	30850 ¥40,400	2	30851 ¥40,400	2	30852 ¥20,200	2	30853 ¥20,200	2	30854 ¥20,200	2	30857 ¥40,400	2	30858 ¥40,400	2	30859 ¥40,400
M13 × 1.75	2	30870 ¥24,600	2	30871 ¥24,600	2	30872 ¥12,300	2	30873 ¥12,300	2	30874 ¥12,300	2	30877 ¥24,600	2	30878 ¥24,600	2	30879 ¥24,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2:首長タイプはP.902を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M13 ～ M16 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M9 ～ M13

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size			プラグ Plug										リング Ring					
		GPIP		GPWP		GP		IP		WP			GR		IR		WR	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M13	× 1.5	2	30880 ¥24,600	2	30881 ¥24,600	2	30882 ¥12,300	2	30883 ¥12,300	2	30884 ¥12,300	2	30887 ¥24,600	2	30888 ¥24,600	2	30889 ¥24,600
M13	× 1.25	2	30890 ¥26,800	2	30891 ¥26,800	2	30892 ¥13,400	2	30893 ¥13,400	2	30894 ¥13,400	2	30897 ¥26,800	2	30898 ¥26,800	2	30899 ¥26,800
M13	× 1	2	30900 ¥26,600	2	30901 ¥26,600	2	30902 ¥13,300	2	30903 ¥13,300	2	30904 ¥13,300	2	30907 ¥26,600	2	30908 ¥26,600	2	30909 ¥26,600
M13	× 0.75	2	30910 ¥43,600	2	30911 ¥43,600	2	30912 ¥21,800	2	30913 ¥21,800	2	30914 ¥21,800	2	30917 ¥43,600	2	30918 ¥43,600	2	30919 ¥43,600
M13	× 0.5	2	30920 ¥41,600	2	30921 ¥41,600	2	30922 ¥20,800	2	30923 ¥20,800	2	30924 ¥20,800	2	30927 ¥41,600	2	30928 ¥41,600	2	30929 ¥41,600
M14	× 2	2	30930 ¥24,600	2	30931 ¥24,600	2	30932 ¥12,300	2	30933 ¥12,300	2	30934 ¥12,300	2	30937 ¥24,600	2	30938 ¥24,600	2	30939 ¥24,600
M14	× 1.5	2	30940 ¥24,200	2	30941 ¥24,200	2	30942 ¥12,100	2	30943 ¥12,100	2	30944 ¥12,100	2	30947 ¥24,200	2	30948 ¥24,200	2	30949 ¥24,200
M14	× 1.25	2	30950 ¥25,600	2	30951 ¥25,600	2	30952 ¥12,800	2	30953 ¥12,800	2	30954 ¥12,800	2	30957 ¥25,600	2	30958 ¥25,600	2	30959 ¥25,600
M14	× 1	2	30960 ¥26,200	2	30961 ¥26,200	2	30962 ¥13,100	2	30963 ¥13,100	2	30964 ¥13,100	2	30967 ¥26,200	2	30968 ¥26,200	2	30969 ¥26,200
M14	× 0.75	2	30970 ¥45,400	2	30971 ¥45,400	2	30972 ¥22,700	2	30973 ¥22,700	2	30974 ¥22,700	2	30977 ¥45,400	2	30978 ¥45,400	2	30979 ¥45,400
M14	× 0.5	2	30980 ¥43,200	2	30981 ¥43,200	2	30982 ¥21,600	2	30983 ¥21,600	2	30984 ¥21,600	2	30987 ¥43,200	2	30988 ¥43,200	2	30989 ¥43,200
M15	× 2	2	31000 ¥25,600	2	31001 ¥25,600	2	31002 ¥12,800	2	31003 ¥12,800	2	31004 ¥12,800	2	31007 ¥25,600	2	31008 ¥25,600	2	31009 ¥25,600
M15	× 1.5	2	31010 ¥24,600	2	31011 ¥24,600	2	31012 ¥12,300	2	31013 ¥12,300	2	31014 ¥12,300	2	31017 ¥24,600	2	31018 ¥24,600	2	31019 ¥24,600
M15	× 1	2	31030 ¥27,000	2	31031 ¥27,000	2	31032 ¥13,500	2	31033 ¥13,500	2	31034 ¥13,500	2	31037 ¥27,000	2	31038 ¥27,000	2	31039 ¥27,000
M15	× 0.75	2	31040 ¥46,800	2	31041 ¥46,800	2	31042 ¥23,400	2	31043 ¥23,400	2	31044 ¥23,400	2	31047 ¥46,800	2	31048 ¥46,800	2	31049 ¥46,800
M15	× 0.5	2	31050 ¥44,800	2	31051 ¥44,800	2	31052 ¥22,400	2	31053 ¥22,400	2	31054 ¥22,400	2	31057 ¥44,800	2	31058 ¥44,800	2	31059 ¥44,800
M16	× 2	2	31060 ¥26,000	2	31061 ¥26,000	2	31062 ¥13,000	2	31063 ¥13,000	2	31064 ¥13,000	2	31067 ¥26,000	2	31068 ¥26,000	2	31069 ¥26,000
M16	× 1.5	2	31070 ¥25,000	2	31071 ¥25,000	2	31072 ¥12,500	2	31073 ¥12,500	2	31074 ¥12,500	2	31077 ¥25,000	2	31078 ¥25,000	2	31079 ¥25,000

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M20 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M13 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M16 × 1.25	2	31080 ¥29,200	2	31081 ¥29,200	2	31082 ¥14,600	2	31083 ¥14,600	2	31084 ¥14,600	2	31087 ¥29,200	2	31088 ¥29,200	2	31089 ¥29,200
M16 × 1	2	31090 ¥28,000	2	31091 ¥28,000	2	31092 ¥14,000	2	31093 ¥14,000	2	31094 ¥14,000	2	31097 ¥28,000	2	31098 ¥28,000	2	31099 ¥28,000
M16 × 0.75	2	31100 ¥48,600	2	31101 ¥48,600	2	31102 ¥24,300	2	31103 ¥24,300	2	31104 ¥24,300	2	31107 ¥48,600	2	31108 ¥48,600	2	31109 ¥48,600
M16 × 0.5	2	31110 ¥46,400	2	31111 ¥46,400	2	31112 ¥23,200	2	31113 ¥23,200	2	31114 ¥23,200	2	31117 ¥46,400	2	31118 ¥46,400	2	31119 ¥46,400
M17 × 1.5	2	31140 ¥25,600	2	31141 ¥25,600	2	31142 ¥12,800	2	31143 ¥12,800	2	31144 ¥12,800	2	31147 ¥25,600	2	31148 ¥25,600	2	31149 ¥25,600
M17 × 1	2	31160 ¥29,000	2	31161 ¥29,000	2	31162 ¥14,500	2	31163 ¥14,500	2	31164 ¥14,500	2	31167 ¥29,000	2	31168 ¥29,000	2	31169 ¥29,000
M17 × 0.75	2	31170 ¥50,400	2	31171 ¥50,400	2	31172 ¥25,200	2	31173 ¥25,200	2	31174 ¥25,200	2	31177 ¥50,400	2	31178 ¥50,400	2	31179 ¥50,400
M18 × 2.5	2	31180 ¥28,000	2	31181 ¥28,000	2	31182 ¥14,000	2	31183 ¥14,000	2	31184 ¥14,000	2	31187 ¥28,000	2	31188 ¥28,000	2	31189 ¥28,000
M18 × 2	2	31190 ¥27,600	2	31191 ¥27,600	2	31192 ¥13,800	2	31193 ¥13,800	2	31194 ¥13,800	2	31197 ¥27,600	2	31198 ¥27,600	2	31199 ¥27,600
M18 × 1.5	2	31200 ¥26,200	2	31201 ¥26,200	2	31202 ¥13,100	2	31203 ¥13,100	2	31204 ¥13,100	2	31207 ¥26,200	2	31208 ¥26,200	2	31209 ¥26,200
M18 × 1	2	31220 ¥29,800	2	31221 ¥29,800	2	31222 ¥14,900	2	31223 ¥14,900	2	31224 ¥14,900	2	31227 ¥29,800	2	31228 ¥29,800	2	31229 ¥29,800
M18 × 0.75	2	31210 ¥52,200	2	31211 ¥52,200	2	31212 ¥26,100	2	31213 ¥26,100	2	31214 ¥26,100	2	31217 ¥52,200	2	31218 ¥52,200	2	31219 ¥52,200
M18 × 0.5	2	31230 ¥49,800	2	31231 ¥49,800	2	31232 ¥24,900	2	31233 ¥24,900	2	31234 ¥24,900	2	31237 ¥49,800	2	31238 ¥49,800	2	31239 ¥49,800
M19 × 2.5	2	31240 ¥32,000	2	31241 ¥32,000	2	31242 ¥16,000	2	31243 ¥16,000	2	31244 ¥16,000	2	31247 ¥32,000	2	31248 ¥32,000	2	31249 ¥32,000
M19 × 1.5	2	31260 ¥29,200	2	31261 ¥29,200	2	31262 ¥14,600	2	31263 ¥14,600	2	31264 ¥14,600	2	31267 ¥29,200	2	31268 ¥29,200	2	31269 ¥29,200
M19 × 1	2	31270 ¥33,400	2	31271 ¥33,400	2	31272 ¥16,700	2	31273 ¥16,700	2	31274 ¥16,700	2	31277 ¥33,400	2	31278 ¥33,400	2	31279 ¥33,400
M20 × 2.5	2	31290 ¥30,400	2	31291 ¥30,400	2	31292 ¥15,200	2	31293 ¥15,200	2	31294 ¥15,200	2	31297 ¥30,400	2	31298 ¥30,400	2	31299 ¥30,400
M20 × 2	2	31300 ¥28,600	2	31301 ¥28,600	2	31302 ¥14,300	2	31303 ¥14,300	2	31304 ¥14,300	2	31307 ¥28,600	2	31308 ¥28,600	2	31309 ¥28,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M20 ～ M25 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M16 ～ M20

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M20 × 1.5	2	31310 ¥28,000	2	31311 ¥28,000	2	31312 ¥14,000	2	31313 ¥14,000	2	31314 ¥14,000	2	31317 ¥28,000	2	31318 ¥28,000	2	31319 ¥28,000
M20 × 1.25	2	31320 ¥32,000	2	31321 ¥32,000	2	31322 ¥16,000	2	31323 ¥16,000	2	31324 ¥16,000	2	31327 ¥32,000	2	31328 ¥32,000	2	31329 ¥32,000
M20 × 1	2	31330 ¥32,000	2	31331 ¥32,000	2	31332 ¥16,000	2	31333 ¥16,000	2	31334 ¥16,000	2	31337 ¥32,000	2	31338 ¥32,000	2	31339 ¥32,000
M20 × 0.5	2	31350 ¥53,000	2	31351 ¥53,000	2	31352 ¥26,500	2	31353 ¥26,500	2	31354 ¥26,500	2	31357 ¥53,000	2	31358 ¥53,000	2	31359 ¥53,000
M22 × 2.5	2	31380 ¥32,200	2	31381 ¥32,200	2	31382 ¥16,100	2	31383 ¥16,100	2	31384 ¥16,100	2	31387 ¥32,200	2	31388 ¥32,200	2	31389 ¥32,200
M22 × 2	2	31390 ¥30,400	2	31391 ¥30,400	2	31392 ¥15,200	2	31393 ¥15,200	2	31394 ¥15,200	2	31397 ¥30,400	2	31398 ¥30,400	2	31399 ¥30,400
M22 × 1.5	2	31400 ¥29,000	2	31401 ¥29,000	2	31402 ¥14,500	2	31403 ¥14,500	2	31404 ¥14,500	2	31407 ¥29,000	2	31408 ¥29,000	2	31409 ¥29,000
M22 × 1	2	31410 ¥33,600	2	31411 ¥33,600	2	31412 ¥16,800	2	31413 ¥16,800	2	31414 ¥16,800	2	31417 ¥33,600	2	31418 ¥33,600	2	31419 ¥33,600
M22 × 0.5	2	31420 ¥56,200	2	31421 ¥56,200	2	31422 ¥28,100	2	31423 ¥28,100	2	31424 ¥28,100	2	31427 ¥56,200	2	31428 ¥56,200	2	31429 ¥56,200
M24 × 3	2	31460 ¥35,600	2	31461 ¥35,600	2	31462 ¥17,800	2	31463 ¥17,800	2	31464 ¥17,800	2	31467 ¥35,600	2	31468 ¥35,600	2	31469 ¥35,600
M24 × 2	2	31470 ¥31,200	2	31471 ¥31,200	2	31472 ¥15,600	2	31473 ¥15,600	2	31474 ¥15,600	2	31477 ¥31,200	2	31478 ¥31,200	2	31479 ¥31,200
M24 × 1.5	2	31480 ¥30,600	2	31481 ¥30,600	2	31482 ¥15,300	2	31483 ¥15,300	2	31484 ¥15,300	2	31487 ¥30,600	2	31488 ¥30,600	2	31489 ¥30,600
M24 × 1	2	31490 ¥35,800	2	31491 ¥35,800	2	31492 ¥17,900	2	31493 ¥17,900	2	31494 ¥17,900	2	31497 ¥35,800	2	31498 ¥35,800	2	31499 ¥35,800
M24 × 0.5	2	31500 ¥59,800	2	31501 ¥59,800	2	31502 ¥29,900	2	31503 ¥29,900	2	31504 ¥29,900	2	31507 ¥59,800	2	31508 ¥59,800	2	31509 ¥59,800
M25 × 2	2	31530 ¥32,200	2	31531 ¥32,200	2	31532 ¥16,100	2	31533 ¥16,100	2	31534 ¥16,100	2	31537 ¥32,200	2	31538 ¥32,200	2	31539 ¥32,200
M25 × 1.5	2	31540 ¥31,200	2	31541 ¥31,200	2	31542 ¥15,600	2	31543 ¥15,600	2	31544 ¥15,600	2	31547 ¥31,200	2	31548 ¥31,200	2	31549 ¥31,200
M25 × 1	2	31550 ¥37,200	2	31551 ¥37,200	2	31552 ¥18,600	2	31553 ¥18,600	2	31554 ¥18,600	2	31557 ¥37,200	2	31558 ¥37,200	2	31559 ¥37,200
M25 × 0.5	2	31560 ¥61,000	2	31561 ¥61,000	2	31562 ¥30,500	2	31563 ¥30,500	2	31564 ¥30,500	2	31567 ¥61,000	2	31568 ¥61,000	2	31569 ¥61,000

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M26 ～ M30 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M20 ～ M25

メートル(M) ねじ Metric screw threads

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M26 × 3	2	31570 ¥39,200	2	31571 ¥39,200	2	31572 ¥19,600	2	31573 ¥19,600	2	31574 ¥19,600	2	31577 ¥39,200	2	31578 ¥39,200	2	31579 ¥39,200
M26 × 2	2	31580 ¥34,400	2	31581 ¥34,400	2	31582 ¥17,200	2	31583 ¥17,200	2	31584 ¥17,200	2	31587 ¥34,400	2	31588 ¥34,400	2	31589 ¥34,400
M26 × 1.5	2	31590 ¥32,400	2	31591 ¥32,400	2	31592 ¥16,200	2	31593 ¥16,200	2	31594 ¥16,200	2	31597 ¥32,400	2	31598 ¥32,400	2	31599 ¥32,400
M26 × 1	2	31600 ¥40,200	2	31601 ¥40,200	2	31602 ¥20,100	2	31603 ¥20,100	2	31604 ¥20,100	2	31607 ¥40,200	2	31608 ¥40,200	2	31609 ¥40,200
M26 × 0.5	2	31610 ¥62,400	2	31611 ¥62,400	2	31612 ¥31,200	2	31613 ¥31,200	2	31614 ¥31,200	2	31617 ¥62,400	2	31618 ¥62,400	2	31619 ¥62,400
M27 × 3	2	31620 ¥38,200	2	31621 ¥38,200	2	31622 ¥19,100	2	31623 ¥19,100	2	31624 ¥19,100	2	31627 ¥38,200	2	31628 ¥38,200	2	31629 ¥38,200
M27 × 2	2	31630 ¥33,600	2	31631 ¥33,600	2	31632 ¥16,800	2	31633 ¥16,800	2	31634 ¥16,800	2	31637 ¥33,600	2	31638 ¥33,600	2	31639 ¥33,600
M27 × 1.5	2	31640 ¥33,400	2	31641 ¥33,400	2	31642 ¥16,700	2	31643 ¥16,700	2	31644 ¥16,700	2	31647 ¥33,400	2	31648 ¥33,400	2	31649 ¥33,400
M27 × 1	2	31650 ¥39,200	2	31651 ¥39,200	2	31652 ¥19,600	2	31653 ¥19,600	2	31654 ¥19,600	2	31657 ¥39,200	2	31658 ¥39,200	2	31659 ¥39,200
M28 × 3	2	31660 ¥39,600	2	31661 ¥39,600	2	31662 ¥19,800	2	31663 ¥19,800	2	31664 ¥19,800	2	31667 ¥39,600	2	31668 ¥39,600	2	31669 ¥39,600
M28 × 2	2	31670 ¥34,600	2	31671 ¥34,600	2	31672 ¥17,300	2	31673 ¥17,300	2	31674 ¥17,300	2	31677 ¥34,600	2	31678 ¥34,600	2	31679 ¥34,600
M28 × 1.5	2	31680 ¥34,200	2	31681 ¥34,200	2	31682 ¥17,100	2	31683 ¥17,100	2	31684 ¥17,100	2	31687 ¥34,200	2	31688 ¥34,200	2	31689 ¥34,200
M28 × 1.25	2	31710 ¥40,200	2	31711 ¥40,200	2	31712 ¥20,100	2	31713 ¥20,100	2	31714 ¥20,100	2	31717 ¥40,200	2	31718 ¥40,200	2	31719 ¥40,200
M28 × 1	2	31690 ¥40,400	2	31691 ¥40,400	2	31692 ¥20,200	2	31693 ¥20,200	2	31694 ¥20,200	2	31697 ¥40,400	2	31698 ¥40,400	2	31699 ¥40,400
M28 × 0.5	2	31700 ¥65,800	2	31701 ¥65,800	2	31702 ¥32,900	2	31703 ¥32,900	2	31704 ¥32,900	2	31707 ¥65,800	2	31708 ¥65,800	2	31709 ¥65,800
M30 × 3.5	2	31720 ¥41,600	2	31721 ¥41,600	2	31722 ¥20,800	2	31723 ¥20,800	2	31724 ¥20,800	2	31727 ¥41,600	2	31728 ¥41,600	2	31729 ¥41,600
M30 × 3	2	31730 ¥41,000	2	31731 ¥41,000	2	31732 ¥20,500	2	31733 ¥20,500	2	31734 ¥20,500	2	31737 ¥41,000	2	31738 ¥41,000	2	31739 ¥41,000
M30 × 2	2	31740 ¥36,000	2	31741 ¥36,000	2	31742 ¥18,000	2	31743 ¥18,000	2	31744 ¥18,000	2	31747 ¥36,000	2	31748 ¥36,000	2	31749 ¥36,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M30 ～ M35 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M26 ～ M30

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size			プラグ Plug										リング Ring					
		GPIP		GPWP		GP		IP		WP			GR		IR		WR	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M30	× 1.5	2	31750 ¥35,600	2	31751 ¥35,600	2	31752 ¥17,800	2	31753 ¥17,800	2	31754 ¥17,800	2	31757 ¥35,600	2	31758 ¥35,600	2	31759 ¥35,600
M30	× 1	2	31760 ¥42,400	2	31761 ¥42,400	2	31762 ¥21,200	2	31763 ¥21,200	2	31764 ¥21,200	2	31767 ¥42,400	2	31768 ¥42,400	2	31769 ¥42,400
M30	× 0.5	2	31770 ¥69,400	2	31771 ¥69,400	2	31772 ¥34,700	2	31773 ¥34,700	2	31774 ¥34,700	2	31777 ¥69,400	2	31778 ¥69,400	2	31779 ¥69,400
M32	× 3	2	31780 ¥45,400	2	31781 ¥45,400	2	31782 ¥22,700	2	31783 ¥22,700	2	31784 ¥22,700	2	31787 ¥45,400	2	31788 ¥45,400	2	31789 ¥45,400
M32	× 2	2	31790 ¥39,200	2	31791 ¥39,200	2	31792 ¥19,600	2	31793 ¥19,600	2	31794 ¥19,600	2	31797 ¥39,200	2	31798 ¥39,200	2	31799 ¥39,200
M32	× 1.5	2	31800 ¥38,600	2	31801 ¥38,600	2	31802 ¥19,300	2	31803 ¥19,300	2	31804 ¥19,300	2	31807 ¥38,600	2	31808 ¥38,600	2	31809 ¥38,600
M32	× 1	2	31810 ¥47,800	2	31811 ¥47,800	2	31812 ¥23,900	2	31813 ¥23,900	2	31814 ¥23,900	2	31817 ¥47,800	2	31818 ¥47,800	2	31819 ¥47,800
M32	× 0.5	2	31820 ¥74,800	2	31821 ¥74,800	2	31822 ¥37,400	2	31823 ¥37,400	2	31824 ¥37,400	2	31827 ¥74,800	2	31828 ¥74,800	2	31829 ¥74,800
M33	× 3.5	2	31830 ¥46,400	2	31831 ¥46,400	2	31832 ¥23,200	2	31833 ¥23,200	2	31834 ¥23,200	2	31837 ¥46,400	2	31838 ¥46,400	2	31839 ¥46,400
M33	× 3	2	31840 ¥44,800	2	31841 ¥44,800	2	31842 ¥22,400	2	31843 ¥22,400	2	31844 ¥22,400	2	31847 ¥44,800	2	31848 ¥44,800	2	31849 ¥44,800
M33	× 2	2	31850 ¥39,600	2	31851 ¥39,600	2	31852 ¥19,800	2	31853 ¥19,800	2	31854 ¥19,800	2	31857 ¥39,600	2	31858 ¥39,600	2	31859 ¥39,600
M33	× 1.5	2	31860 ¥39,600	2	31861 ¥39,600	2	31862 ¥19,800	2	31863 ¥19,800	2	31864 ¥19,800	2	31867 ¥39,600	2	31868 ¥39,600	2	31869 ¥39,600
M34	× 2	2	31900 ¥43,000	2	31901 ¥43,000	2	31902 ¥21,500	2	31903 ¥21,500	2	31904 ¥21,500	2	31907 ¥43,000	2	31908 ¥43,000	2	31909 ¥43,000
M34	× 1.5	2	31910 ¥43,000	2	31911 ¥43,000	2	31912 ¥21,500	2	31913 ¥21,500	2	31914 ¥21,500	2	31917 ¥43,000	2	31918 ¥43,000	2	31919 ¥43,000
M34	× 1	2	31920 ¥50,400	2	31921 ¥50,400	2	31922 ¥25,200	2	31923 ¥25,200	2	31924 ¥25,200	2	31927 ¥50,400	2	31928 ¥50,400	2	31929 ¥50,400
M34	× 0.5	2	31930 ¥77,800	2	31931 ¥77,800	2	31932 ¥38,900	2	31933 ¥38,900	2	31934 ¥38,900	2	31937 ¥77,800	2	31938 ¥77,800	2	31939 ¥77,800
M35	× 3	2	31940 ¥47,600	2	31941 ¥47,600	2	31942 ¥23,800	2	31943 ¥23,800	2	31944 ¥23,800	2	31947 ¥47,600	2	31948 ¥47,600	2	31949 ¥47,600
M35	× 1.5	2	31960 ¥41,600	2	31961 ¥41,600	2	31962 ¥20,800	2	31963 ¥20,800	2	31964 ¥20,800	2	31967 ¥41,600	2	31968 ¥41,600	2	31969 ¥41,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M36 ～ M40 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M30 ～ M35

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M36 × 4	2	31980 ¥50,600	2	31981 ¥50,600	2	31982 ¥25,300	2	31983 ¥25,300	2	31984 ¥25,300	2	31987 ¥50,600	2	31988 ¥50,600	2	31989 ¥50,600
M36 × 3	2	31990 ¥47,800	2	31991 ¥47,800	2	31992 ¥23,900	2	31993 ¥23,900	2	31994 ¥23,900	2	31997 ¥47,800	2	31998 ¥47,800	2	31999 ¥47,800
M36 × 2	2	32000 ¥43,000	2	32001 ¥43,000	2	32002 ¥21,500	2	32003 ¥21,500	2	32004 ¥21,500	2	32007 ¥43,000	2	32008 ¥43,000	2	32009 ¥43,000
M36 × 1.5	2	32010 ¥43,000	2	32011 ¥43,000	2	32012 ¥21,500	2	32013 ¥21,500	2	32014 ¥21,500	2	32017 ¥43,000	2	32018 ¥43,000	2	32019 ¥43,000
M36 × 1	2	32020 ¥53,000	2	32021 ¥53,000	2	32022 ¥26,500	2	32023 ¥26,500	2	32024 ¥26,500	2	32027 ¥53,000	2	32028 ¥53,000	2	32029 ¥53,000
M36 × 0.5	2	32030 ¥81,400	2	32031 ¥81,400	2	32032 ¥40,700	2	32033 ¥40,700	2	32034 ¥40,700	2	32037 ¥81,400	2	32038 ¥81,400	2	32039 ¥81,400
M38 × 3	2	32050 ¥54,200	2	32051 ¥54,200	2	32052 ¥27,100	2	32053 ¥27,100	2	32054 ¥27,100	2	32057 ¥54,200	2	32058 ¥54,200	2	32059 ¥54,200
M38 × 2	2	32060 ¥47,400	2	32061 ¥47,400	2	32062 ¥23,700	2	32063 ¥23,700	2	32064 ¥23,700	2	32067 ¥47,400	2	32068 ¥47,400	2	32069 ¥47,400
M38 × 1.5	2	32070 ¥45,600	2	32071 ¥45,600	2	32072 ¥22,800	2	32073 ¥22,800	2	32074 ¥22,800	2	32077 ¥45,600	2	32078 ¥45,600	2	32079 ¥45,600
M38 × 1	2	32080 ¥55,400	2	32081 ¥55,400	2	32082 ¥27,700	2	32083 ¥27,700	2	32084 ¥27,700	2	32087 ¥55,400	2	32088 ¥55,400	2	32089 ¥55,400
M38 × 0.5	2	32090 ¥85,200	2	32091 ¥85,200	2	32092 ¥42,600	2	32093 ¥42,600	2	32094 ¥42,600	2	32097 ¥85,200	2	32098 ¥85,200	2	32099 ¥85,200
M39 × 4	2	32100 ¥55,000	2	32101 ¥55,000	2	32102 ¥27,500	2	32103 ¥27,500	2	32104 ¥27,500	2	32107 ¥55,000	2	32108 ¥55,000	2	32109 ¥55,000
M39 × 3	2	32110 ¥50,800	2	32111 ¥50,800	2	32112 ¥25,400	2	32113 ¥25,400	2	32114 ¥25,400	2	32117 ¥50,800	2	32118 ¥50,800	2	32119 ¥50,800
M39 × 2	2	32120 ¥46,000	2	32121 ¥46,000	2	32122 ¥23,000	2	32123 ¥23,000	2	32124 ¥23,000	2	32127 ¥46,000	2	32128 ¥46,000	2	32129 ¥46,000
M39 × 1.5	2	32130 ¥46,000	2	32131 ¥46,000	2	32132 ¥23,000	2	32133 ¥23,000	2	32134 ¥23,000	2	32137 ¥46,000	2	32138 ¥46,000	2	32139 ¥46,000
M40 × 3	2	32160 ¥52,200	2	32161 ¥52,200	2	32162 ¥26,100	2	32163 ¥26,100	2	32164 ¥26,100	2	32167 ¥52,200	2	32168 ¥52,200	2	32169 ¥52,200
M40 × 2	2	32170 ¥47,400	2	32171 ¥47,400	2	32172 ¥23,700	2	32173 ¥23,700	2	32174 ¥23,700	2	32177 ¥47,400	2	32178 ¥47,400	2	32179 ¥47,400
M40 × 1.5	2	32180 ¥47,400	2	32181 ¥47,400	2	32182 ¥23,700	2	32183 ¥23,700	2	32184 ¥23,700	2	32187 ¥47,400	2	32188 ¥47,400	2	32189 ¥47,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M40 ～ M48 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M36 ～ M40

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M40 × 1	2	32190 ¥58,000	2	32191 ¥58,000	2	32192 ¥29,000	2	32193 ¥29,000	2	32194 ¥29,000	2	32197 ¥58,000	2	32198 ¥58,000	2	32199 ¥58,000
M42 × 4.5	2	32200 ¥59,400	2	32201 ¥59,400	2	32202 ¥29,700	2	32203 ¥29,700	2	32204 ¥29,700	2	32207 ¥59,400	2	32208 ¥59,400	2	32209 ¥59,400
M42 × 4	2	32210 ¥60,000	2	32211 ¥60,000	2	32212 ¥30,000	2	32213 ¥30,000	2	32214 ¥30,000	2	32217 ¥60,000	2	32218 ¥60,000	2	32219 ¥60,000
M42 × 3	2	32220 ¥54,600	2	32221 ¥54,600	2	32222 ¥27,300	2	32223 ¥27,300	2	32224 ¥27,300	2	32227 ¥54,600	2	32228 ¥54,600	2	32229 ¥54,600
M42 × 2	2	32230 ¥49,800	2	32231 ¥49,800	2	32232 ¥24,900	2	32233 ¥24,900	2	32234 ¥24,900	2	32237 ¥49,800	2	32238 ¥49,800	2	32239 ¥49,800
M42 × 1.5	2	32240 ¥49,800	2	32241 ¥49,800	2	32242 ¥24,900	2	32243 ¥24,900	2	32244 ¥24,900	2	32247 ¥49,800	2	32248 ¥49,800	2	32249 ¥49,800
M42 × 1	2	32250 ¥58,600	2	32251 ¥58,600	2	32252 ¥29,300	2	32253 ¥29,300	2	32254 ¥29,300	2	32257 ¥58,600	2	32258 ¥58,600	2	32259 ¥58,600
M45 × 4.5	2	32270 ¥64,200	2	32271 ¥64,200	2	32272 ¥32,100	2	32273 ¥32,100	2	32274 ¥32,100	2	32277 ¥64,200	2	32278 ¥64,200	2	32279 ¥64,200
M45 × 4	2	32280 ¥64,200	2	32281 ¥64,200	2	32282 ¥32,100	2	32283 ¥32,100	2	32284 ¥32,100	2	32287 ¥64,200	2	32288 ¥64,200	2	32289 ¥64,200
M45 × 3	2	32290 ¥58,000	2	32291 ¥58,000	2	32292 ¥29,000	2	32293 ¥29,000	2	32294 ¥29,000	2	32297 ¥58,000	2	32298 ¥58,000	2	32299 ¥58,000
M45 × 2	2	32300 ¥53,600	2	32301 ¥53,600	2	32302 ¥26,800	2	32303 ¥26,800	2	32304 ¥26,800	2	32307 ¥53,600	2	32308 ¥53,600	2	32309 ¥53,600
M45 × 1.5	2	32310 ¥53,600	2	32311 ¥53,600	2	32312 ¥26,800	2	32313 ¥26,800	2	32314 ¥26,800	2	32317 ¥53,600	2	32318 ¥53,600	2	32319 ¥53,600
M45 × 1	2	32320 ¥65,600	2	32321 ¥65,600	2	32322 ¥32,800	2	32323 ¥32,800	2	32324 ¥32,800	2	32327 ¥65,600	2	32328 ¥65,600	2	32329 ¥65,600
M46 × 1.5	2	32340 ¥61,400	2	32341 ¥61,400	2	32342 ¥30,700	2	32343 ¥30,700	2	32344 ¥30,700	2	32347 ¥61,400	2	32348 ¥61,400	2	32349 ¥61,400
M48 × 5	2	32360 ¥70,000	2	32361 ¥70,000	2	32362 ¥35,000	2	32363 ¥35,000	2	32364 ¥35,000	2	32367 ¥70,000	2	32368 ¥70,000	2	32369 ¥70,000
M48 × 4	2	32370 ¥70,000	2	32371 ¥70,000	2	32372 ¥35,000	2	32373 ¥35,000	2	32374 ¥35,000	2	32377 ¥70,000	2	32378 ¥70,000	2	32379 ¥70,000
M48 × 3	2	32380 ¥62,800	2	32381 ¥62,800	2	32382 ¥31,400	2	32383 ¥31,400	2	32384 ¥31,400	2	32387 ¥62,800	2	32388 ¥62,800	2	32389 ¥62,800
M48 × 2	2	32390 ¥58,600	2	32391 ¥58,600	2	32392 ¥29,300	2	32393 ¥29,300	2	32394 ¥29,300	2	32397 ¥58,600	2	32398 ¥58,600	2	32399 ¥58,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M48 ～ M56 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M40 ～ M48

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M48 × 1.5	2	32400 ¥58,600	2	32401 ¥58,600	2	32402 ¥29,300	2	32403 ¥29,300	2	32404 ¥29,300	2	32407 ¥58,600	2	32408 ¥58,600	2	32409 ¥58,600
M48 × 1	2	32410 ¥69,800	2	32411 ¥69,800	2	32412 ¥34,900	2	32413 ¥34,900	2	32414 ¥34,900	2	32417 ¥69,800	2	32418 ¥69,800	2	32419 ¥69,800
M50 × 3	2	32430 ¥65,800	2	32431 ¥65,800	2	32432 ¥32,900	2	32433 ¥32,900	2	32434 ¥32,900	2	32437 ¥65,800	2	32438 ¥65,800	2	32439 ¥65,800
M50 × 2	2	32440 ¥61,800	2	32441 ¥61,800	2	32442 ¥30,900	2	32443 ¥30,900	2	32444 ¥30,900	2	32447 ¥61,800	2	32448 ¥61,800	2	32449 ¥61,800
M50 × 1.5	2	32450 ¥61,800	2	32451 ¥61,800	2	32452 ¥30,900	2	32453 ¥30,900	2	32454 ¥30,900	2	32457 ¥61,800	2	32458 ¥61,800	2	32459 ¥61,800
M50 × 1	2	32460 ¥73,000	2	32461 ¥73,000	2	32462 ¥36,500	2	32463 ¥36,500	2	32464 ¥36,500	2	32467 ¥73,000	2	32468 ¥73,000	2	32469 ¥73,000
M52 × 5	—	— —	—	— —	2	32482 ¥43,700	2	32483 ¥43,700	2	32484 ¥43,700	2	32487 ¥87,400	2	32488 ¥87,400	2	32489 ¥87,400
M52 × 4	—	— —	—	— —	2	32492 ¥40,000	2	32493 ¥40,000	2	32494 ¥40,000	2	32497 ¥80,000	2	32498 ¥80,000	2	32499 ¥80,000
M52 × 3	—	— —	—	— —	2	32502 ¥36,200	2	32503 ¥36,200	2	32504 ¥36,200	2	32507 ¥72,400	2	32508 ¥72,400	2	32509 ¥72,400
M52 × 2	—	— —	—	— —	2	32512 ¥33,400	2	32513 ¥33,400	2	32514 ¥33,400	2	32517 ¥66,800	2	32518 ¥66,800	2	32519 ¥66,800
M52 × 1.5	—	— —	—	— —	2	32522 ¥33,700	2	32523 ¥33,700	2	32524 ¥33,700	2	32527 ¥67,400	2	32528 ¥67,400	2	32529 ¥67,400
M54 × 4	—	— —	—	— —	2	32532 ¥42,200	2	32533 ¥42,200	2	32534 ¥42,200	2	32537 ¥84,400	2	32538 ¥84,400	2	32539 ¥84,400
M55 × 4	—	— —	—	— —	2	32552 ¥43,800	2	32553 ¥43,800	2	32554 ¥43,800	2	32557 ¥87,600	2	32558 ¥87,600	2	32559 ¥87,600
M55 × 3	—	— —	—	— —	2	32562 ¥39,900	2	32563 ¥39,900	2	32564 ¥39,900	2	32567 ¥79,800	2	32568 ¥79,800	2	32569 ¥79,800
M55 × 2	—	— —	—	— —	2	32572 ¥36,200	2	32573 ¥36,200	2	32574 ¥36,200	2	32577 ¥72,400	2	32578 ¥72,400	2	32579 ¥72,400
M55 × 1.5	—	— —	—	— —	2	32582 ¥37,600	2	32583 ¥37,600	2	32584 ¥37,600	2	32587 ¥75,200	2	32588 ¥75,200	2	32589 ¥75,200
M56 × 5.5	—	— —	—	— —	2	32592 ¥49,400	2	32593 ¥49,400	2	32594 ¥49,400	2	32597 ¥98,800	2	32598 ¥98,800	2	32599 ¥98,800
M56 × 4	—	— —	—	— —	2	32602 ¥43,800	2	32603 ¥43,800	2	32604 ¥43,800	2	32607 ¥87,600	2	32608 ¥87,600	2	32609 ¥87,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M56 ～ M64 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M48 ～ M56

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M56 × 3	—	—	—	—	2	32612 ¥41,000	2	32613 ¥41,000	2	32614 ¥41,000	2	32617 ¥82,000	2	32618 ¥82,000	2	32619 ¥82,000
M56 × 2	—	—	—	—	2	32622 ¥37,200	2	32623 ¥37,200	2	32624 ¥37,200	2	32627 ¥74,400	2	32628 ¥74,400	2	32629 ¥74,400
M56 × 1.5	—	—	—	—	2	32632 ¥39,100	2	32633 ¥39,100	2	32634 ¥39,100	2	32637 ¥78,200	2	32638 ¥78,200	2	32639 ¥78,200
M58 × 4	—	—	—	—	2	32652 ¥47,500	2	32653 ¥47,500	2	32654 ¥47,500	2	32657 ¥95,000	2	32658 ¥95,000	2	32659 ¥95,000
M58 × 3	—	—	—	—	2	32662 ¥43,800	2	32663 ¥43,800	2	32664 ¥43,800	2	32667 ¥87,600	2	32668 ¥87,600	2	32669 ¥87,600
M58 × 2	—	—	—	—	2	32672 ¥39,400	2	32673 ¥39,400	2	32674 ¥39,400	2	32677 ¥78,800	2	32678 ¥78,800	2	32679 ¥78,800
M58 × 1.5	—	—	—	—	2	32682 ¥42,200	2	32683 ¥42,200	2	32684 ¥42,200	2	32687 ¥84,400	2	32688 ¥84,400	2	32689 ¥84,400
M60 × 5.5	—	—	—	—	2	32702 ¥54,200	2	32703 ¥54,200	2	32704 ¥54,200	2	32707 ¥108,400	2	32708 ¥108,400	2	32709 ¥108,400
M60 × 4	—	—	—	—	2	32712 ¥50,300	2	32713 ¥50,300	2	32714 ¥50,300	2	32717 ¥100,600	2	32718 ¥100,600	2	32719 ¥100,600
M60 × 3	—	—	—	—	2	32722 ¥46,600	2	32723 ¥46,600	2	32724 ¥46,600	2	32727 ¥93,200	2	32728 ¥93,200	2	32729 ¥93,200
M60 × 2	—	—	—	—	2	32732 ¥40,800	2	32733 ¥40,800	2	32734 ¥40,800	2	32737 ¥81,600	2	32738 ¥81,600	2	32739 ¥81,600
M60 × 1.5	—	—	—	—	2	32742 ¥44,800	2	32743 ¥44,800	2	32744 ¥44,800	2	32747 ¥89,600	2	32748 ¥89,600	2	32749 ¥89,600
M62 × 4	—	—	—	—	2	32762 ¥53,000	2	32763 ¥53,000	2	32764 ¥53,000	2	32767 ¥106,000	2	32768 ¥106,000	2	32769 ¥106,000
M62 × 3	—	—	—	—	2	32772 ¥53,000	2	32773 ¥53,000	2	32774 ¥53,000	2	32777 ¥106,000	2	32778 ¥106,000	2	32779 ¥106,000
M62 × 2	—	—	—	—	2	32782 ¥42,600	2	32783 ¥42,600	2	32784 ¥42,600	2	32787 ¥85,200	2	32788 ¥85,200	2	32789 ¥85,200
M62 × 1.5	—	—	—	—	2	32792 ¥46,600	2	32793 ¥46,600	2	32794 ¥46,600	2	32797 ¥93,200	2	32798 ¥93,200	2	32799 ¥93,200
M64 × 6	—	—	—	—	2	32812 ¥61,300	2	32813 ¥61,300	2	32814 ¥61,300	2	32817 ¥122,600	2	32818 ¥122,600	2	32819 ¥122,600
M64 × 4	—	—	—	—	2	32822 ¥55,600	2	32823 ¥55,600	2	32824 ¥55,600	2	32827 ¥111,200	2	32828 ¥111,200	2	32829 ¥111,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M64 ～ M72 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M56 ～ M64

メートル(M) ねじ Metric screw threads

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug											リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP			GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M64 × 3	—	—	—	—	2	32832	2	32833	2	32834		2	32837	2	32838	2	32839
		—		—		¥51,300		¥51,300		¥51,300			¥102,600		¥102,600		¥102,600
M64 × 2	—	—	—	—	2	32842	2	32843	2	32844		2	32847	2	32848	2	32849
		—		—		¥44,300		¥44,300		¥44,300			¥88,600		¥88,600		¥88,600
M64 × 1.5	—	—	—	—	2	32852	2	32853	2	32854		2	32857	2	32858	2	32859
		—		—		¥48,100		¥48,100		¥48,100			¥96,200		¥96,200		¥96,200
M65 × 4	—	—	—	—	2	32872	2	32873	2	32874		2	32877	2	32878	2	32879
		—		—		¥56,500		¥56,500		¥56,500			¥113,000		¥113,000		¥113,000
M65 × 3	—	—	—	—	2	32882	2	32883	2	32884		2	32887	2	32888	2	32889
		—		—		¥52,400		¥52,400		¥52,400			¥104,800		¥104,800		¥104,800
M65 × 2	—	—	—	—	2	32892	2	32893	2	32894		2	32897	2	32898	2	32899
		—		—		¥45,800		¥45,800		¥45,800			¥91,600		¥91,600		¥91,600
M65 × 1.5	—	—	—	—	2	32902	2	32903	2	32904		2	32907	2	32908	2	32909
		—		—		¥48,800		¥48,800		¥48,800			¥97,600		¥97,600		¥97,600
M68 × 6	—	—	—	—	2	32922	2	32923	2	32924		2	32927	2	32928	2	32929
		—		—		¥68,000		¥68,000		¥68,000			¥136,000		¥136,000		¥136,000
M68 × 4	—	—	—	—	2	32932	2	32933	2	32934		2	32937	2	32938	2	32939
		—		—		¥59,500		¥59,500		¥59,500			¥119,000		¥119,000		¥119,000
M68 × 3	—	—	—	—	2	32942	2	32943	2	32944		2	32947	2	32948	2	32949
		—		—		¥55,600		¥55,600		¥55,600			¥111,200		¥111,200		¥111,200
M68 × 2	—	—	—	—	2	32952	2	32953	2	32954		2	32957	2	32958	2	32959
		—		—		¥48,100		¥48,100		¥48,100			¥96,200		¥96,200		¥96,200
M68 × 1.5	—	—	—	—	2	32962	2	32963	2	32964		2	32967	2	32968	2	32969
		—		—		¥51,600		¥51,600		¥51,600			¥103,200		¥103,200		¥103,200
M70 × 6	—	—	—	—	2	9314402	2	9314403	2	9314404		2	9314407	2	9314408	2	9314409
		—		—		¥72,400		¥72,400		¥72,400			¥144,800		¥144,800		¥144,800
M70 × 4	—	—	—	—	2	9314442	2	9314443	2	9314444		2	9314447	2	9314448	2	9314449
		—		—		¥62,900		¥62,900		¥62,900			¥125,800		¥125,800		¥125,800
M70 × 3	—	—	—	—	2	9314482	2	9314483	2	9314484		2	9314487	2	9314488	2	9314489
		—		—		¥57,900		¥57,900		¥57,900			¥115,800		¥115,800		¥115,800
M70 × 2	—	—	—	—	2	9314522	2	9314523	2	9314524		2	9314527	2	9314528	2	9314529
		—		—		¥52,700		¥52,700		¥52,700			¥105,400		¥105,400		¥105,400
M70 × 1.5	—	—	—	—	2	9314562	2	9314563	2	9314564		2	9314567	2	9314568	2	9314569
		—		—		¥56,100		¥56,100		¥56,100			¥112,200		¥112,200		¥112,200
M72 × 6	—	—	—	—	2	9314572	2	9314573	2	9314574		2	9314577	2	9314578	2	9314579
		—		—		¥78,200		¥78,200		¥78,200			¥156,400		¥156,400		¥156,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M72 ～ M80 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M64 ～ M72

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M72 × 4	—	—	—	—	2	9314582	2	9314583	2	9314584	2	9314587	2	9314588	2	9314589
		—		—		¥67,800		¥67,800		¥67,800		¥135,600		¥135,600		¥135,600
M72 × 3	—	—	—	—	2	9314602	2	9314603	2	9314604	2	9314607	2	9314608	2	9314609
		—		—		¥60,000		¥60,000		¥60,000		¥120,000		¥120,000		¥120,000
M72 × 2	—	—	—	—	2	9314642	2	9314643	2	9314644	2	9314647	2	9314648	2	9314649
		—		—		¥54,800		¥54,800		¥54,800		¥109,600		¥109,600		¥109,600
M72 × 1.5	—	—	—	—	2	9314682	2	9314683	2	9314684	2	9314687	2	9314688	2	9314689
		—		—		¥60,000		¥60,000		¥60,000		¥120,000		¥120,000		¥120,000
M75 × 4	—	—	—	—	2	9314702	2	9314703	2	9314704	2	9314707	2	9314708	2	9314709
		—		—		¥70,200		¥70,200		¥70,200		¥140,400		¥140,400		¥140,400
M75 × 3	—	—	—	—	2	9314722	2	9314723	2	9314724	2	9314727	2	9314728	2	9314729
		—		—		¥62,700		¥62,700		¥62,700		¥125,400		¥125,400		¥125,400
M75 × 2	—	—	—	—	2	9314762	2	9314763	2	9314764	2	9314767	2	9314768	2	9314769
		—		—		¥57,900		¥57,900		¥57,900		¥115,800		¥115,800		¥115,800
M75 × 1.5	—	—	—	—	2	9314802	2	9314803	2	9314804	2	9314807	2	9314808	2	9314809
		—		—		¥63,100		¥63,100		¥63,100		¥126,200		¥126,200		¥126,200
M76 × 6	—	—	—	—	2	9314812	2	9314813	2	9314814	2	9314817	2	9314818	2	9314819
		—		—		¥82,500		¥82,500		¥82,500		¥165,000		¥165,000		¥165,000
M76 × 4	—	—	—	—	2	9314822	2	9314823	2	9314824	2	9314827	2	9314828	2	9314829
		—		—		¥71,600		¥71,600		¥71,600		¥143,200		¥143,200		¥143,200
M76 × 3	—	—	—	—	2	9314842	2	9314843	2	9314844	2	9314847	2	9314848	2	9314849
		—		—		¥63,100		¥63,100		¥63,100		¥126,200		¥126,200		¥126,200
M76 × 2	—	—	—	—	2	9314882	2	9314883	2	9314884	2	9314887	2	9314888	2	9314889
		—		—		¥60,000		¥60,000		¥60,000		¥120,000		¥120,000		¥120,000
M76 × 1.5	—	—	—	—	2	9314892	2	9314893	2	9314894	2	9314897	2	9314898	2	9314899
		—		—		¥63,100		¥63,100		¥63,100		¥126,200		¥126,200		¥126,200
M78 × 2	—	—	—	—	2	9314912	2	9314913	2	9314914	2	9314917	2	9314918	2	9314919
		—		—		¥61,200		¥61,200		¥61,200		¥122,400		¥122,400		¥122,400
M80 × 6	—	—	—	—	2	9314922	2	9314923	2	9314924	2	9314927	2	9314928	2	9314929
		—		—		¥87,300		¥87,300		¥87,300		¥174,600		¥174,600		¥174,600
M80 × 3	—	—	—	—	2	9314962	2	9314963	2	9314964	2	9314967	2	9314968	2	9314969
		—		—		¥67,500		¥67,500		¥67,500		¥135,000		¥135,000		¥135,000
M80 × 2	—	—	—	—	2	9315002	2	9315003	2	9315004	2	9315007	2	9315008	2	9315009
		—		—		¥63,100		¥63,100		¥63,100		¥126,200		¥126,200		¥126,200
M80 × 1.5	—	—	—	—	2	9315042	2	9315043	2	9315044	2	9315047	2	9315048	2	9315049
		—		—		¥67,500		¥67,500		¥67,500		¥135,000		¥135,000		¥135,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M82 ～ M100 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M72 ～ M80

メートル(M) ねじ Metric screw threads

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug											リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP			GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M82 × 2	—	—	—	—	2	9315062	2	9315063	2	9315064		9315067	2	9315068	2	9315069	
		—		—		¥65,200		¥65,200		¥65,200	2	¥130,400		¥130,400		¥130,400	
M85 × 4	—	—	—	—	2	9315082	2	9315083	2	9315084		9315087	2	9315088	2	9315089	
		—		—		¥81,700		¥81,700		¥81,700	2	¥163,400		¥163,400		¥163,400	
M85 × 3	—	—	—	—	2	9315122	2	9315123	2	9315124		9315127	2	9315128	2	9315129	
		—		—		¥72,400		¥72,400		¥72,400	2	¥144,800		¥144,800		¥144,800	
M85 × 2	—	—	—	—	2	9315162	2	9315163	2	9315164		9315167	2	9315168	2	9315169	
		—		—		¥72,100		¥72,100		¥72,100	2	¥144,200		¥144,200		¥144,200	
M85 × 1.5	—	—	—	—	2	9315202	2	9315203	2	9315204		9315207	2	9315208	2	9315209	
		—		—		¥72,400		¥72,400		¥72,400	2	¥144,800		¥144,800		¥144,800	
M90 × 6	—	—	—	—	2	9315242	2	9315243	2	9315244		9315247	2	9315248	2	9315249	
		—		—		¥101,000		¥101,000		¥101,000	2	¥202,000		¥202,000		¥202,000	
M90 × 4	—	—	—	—	2	9315282	2	9315283	2	9315284		9315287	2	9315288	2	9315289	
		—		—		¥87,300		¥87,300		¥87,300	2	¥174,600		¥174,600		¥174,600	
M90 × 3	—	—	—	—	2	9315322	2	9315323	2	9315324		9315327	2	9315328	2	9315329	
		—		—		¥78,200		¥78,200		¥78,200	2	¥156,400		¥156,400		¥156,400	
M90 × 2	—	—	—	—	2	9315362	2	9315363	2	9315364		9315367	2	9315368	2	9315369	
		—		—		¥75,400		¥75,400		¥75,400	2	¥150,800		¥150,800		¥150,800	
M90 × 1.5	—	—	—	—	2	9315402	2	9315403	2	9315404		9315407	2	9315408	2	9315409	
		—		—		¥83,300		¥83,300		¥83,300	2	¥166,600		¥166,600		¥166,600	
M95 × 6	—	—	—	—	2	9315412	2	9315413	2	9315414		9315417	2	9315418	2	9315419	
		—		—		¥112,000		¥112,000		¥112,000	2	¥224,000		¥224,000		¥224,000	
M95 × 4	—	—	—	—	2	9315432	2	9315433	2	9315434		9315437	2	9315438	2	9315439	
		—		—		¥96,800		¥96,800		¥96,800	2	¥193,600		¥193,600		¥193,600	
M95 × 3	—	—	—	—	2	9315452	2	9315453	2	9315454		9315457	2	9315458	2	9315459	
		—		—		¥85,800		¥85,800		¥85,800	2	¥171,600		¥171,600		¥171,600	
M95 × 2	—	—	—	—	2	9315492	2	9315493	2	9315494		9315497	2	9315498	2	9315499	
		—		—		¥81,700		¥81,700		¥81,700	2	¥163,400		¥163,400		¥163,400	
M95 × 1.5	—	—	—	—	2	9315532	2	9315533	2	9315534		9315537	2	9315538	2	9315539	
		—		—		¥89,800		¥89,800		¥89,800	2	¥179,600		¥179,600		¥179,600	
M100 × 6	—	—	—	—	2	9315572	2	9315573	2	9315574		9315577	2	9315578	2	9315579	
		—		—		¥120,000		¥120,000		¥120,000	2	¥240,000		¥240,000		¥240,000	
M100 × 4	—	—	—	—	2	9315612	2	9315613	2	9315614		9315617	2	9315618	2	9315619	
		—		—		¥106,000		¥106,000		¥106,000	2	¥212,000		¥212,000		¥212,000	
M100 × 3	—	—	—	—	2	9315652	2	9315653	2	9315654		9315657	2	9315658	2	9315659	
		—		—		¥94,100		¥94,100		¥94,100	2	¥188,200		¥188,200		¥188,200	

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M100 ～ M130 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M82 ～ M100

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M100 × 2	—	—	—	—	2	9315692	2	9315693	2	9315694	2	9315697	2	9315698	2	9315699
		—		—		¥87,300		¥87,300		¥87,300		¥174,600		¥174,600		¥174,600
M100 × 1.5	—	—	—	—	2	9315732	2	9315733	2	9315734	2	9315737	2	9315738	2	9315739
		—		—		¥98,700		¥98,700		¥98,700		¥197,400		¥197,400		¥197,400
M105 × 6	—	—	—	—	2	9315752	2	9315753	2	9315754	2	9315757	2	9315758	2	9315759
		—		—		¥123,000		¥123,000		¥123,000		¥246,000		¥246,000		¥246,000
M105 × 2	—	—	—	—	2	9315792	2	9315793	2	9315794	2	9315797	2	9315798	2	9315799
		—		—		¥93,100		¥93,100		¥93,100		¥186,200		¥186,200		¥186,200
M110 × 3	—	—	—	—	2	9315842	2	9315843	2	9315844	2	9315847	2	9315848	2	9315849
		—		—		¥103,000		¥103,000		¥103,000		¥206,000		¥206,000		¥206,000
M110 × 2	—	—	—	—	2	9315862	2	9315863	2	9315864	2	9315867	2	9315868	2	9315869
		—		—		¥97,800		¥97,800		¥97,800		¥195,600		¥195,600		¥195,600
M115 × 4	—	—	—	—	2	9315912	2	9315913	2	9315914	2	9315917	2	9315918	2	9315919
		—		—		¥120,000		¥120,000		¥120,000		¥240,000		¥240,000		¥240,000
M115 × 2	—	—	—	—	2	9315932	2	9315933	2	9315934	2	9315937	2	9315938	2	9315939
		—		—		¥102,000		¥102,000		¥102,000		¥204,000		¥204,000		¥204,000
M120 × 3	—	—	—	—	2	9315982	2	9315983	2	9315984	2	9315987	2	9315988	2	9315989
		—		—		¥114,000		¥114,000		¥114,000		¥228,000		¥228,000		¥228,000
M120 × 2	—	—	—	—	2	9316002	2	9316003	2	9316004	2	9316007	2	9316008	2	9316009
		—		—		¥108,000		¥108,000		¥108,000		¥216,000		¥216,000		¥216,000
M125 × 4	—	—	—	—	2	9316032	2	9316033	2	9316034	2	9316037	2	9316038	2	9316039
		—		—		¥135,000		¥135,000		¥135,000		¥270,000		¥270,000		¥270,000
M125 × 2	—	—	—	—	2	9316052	2	9316053	2	9316054	2	9316057	2	9316058	2	9316059
		—		—		¥114,000		¥114,000		¥114,000		¥228,000		¥228,000		¥228,000
M130 × 6	—	—	—	—	2	9316072	2	9316073	2	9316074	2	9316077	2	9316078	2	9316079
		—		—		¥160,000		¥160,000		¥160,000		¥320,000		¥320,000		¥320,000
M130 × 3	—	—	—	—	2	9316092	2	9316093	2	9316094	2	9316097	2	9316098	2	9316099
		—		—		¥131,000		¥131,000		¥131,000		¥262,000		¥262,000		¥262,000
M130 × 2	—	—	—	—	2	9316112	2	9316113	2	9316114	2	9316117	2	9316118	2	9316119
		—		—		¥129,000		¥129,000		¥129,000		¥258,000		¥258,000		¥258,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)

Thread Limit Gauge (long neck type)

ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。

※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。

Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.

*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug					
		GPIP		GPWP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	2	9344000 ¥63,000	2	9344001 ¥63,000	2	9344002 ¥31,500
M 2.5 × 0.45 × 30	40	2	9344010 ¥58,000	2	9344011 ¥58,000	2	9344012 ¥29,000
M 2.6 × 0.45 × 30	40	2	9344020 ¥59,800	2	9344021 ¥59,800	2	9344022 ¥29,900
M 3 × 0.5 × 30	40	2	9344030 ¥57,200	2	9344031 ¥57,200	2	9344032 ¥28,600
M 4 × 0.7 × 40	50	2	9344040 ¥55,000	2	9344041 ¥55,000	2	9344042 ¥27,500
M 5 × 0.8 × 40	50	2	9344050 ¥50,200	2	9344051 ¥50,200	2	9344052 ¥25,100
M 6 × 1 × 40	70	2	9344060 ¥49,200	2	9344061 ¥49,200	2	9344062 ¥24,600
M 8 × 1.25 × 40	70	2	9344070 ¥45,400	2	9344071 ¥45,400	2	9344072 ¥22,700
M 10 × 1.5 × 50	75	2	9344080 ¥45,800	2	9344081 ¥45,800	2	9344082 ¥22,900
M 10 × 1.25 × 50	75	2	9344090 ¥45,800	2	9344091 ¥45,800	2	9344092 ¥22,900
M 12 × 1.75 × 50	75	2	9344100 ¥46,600	2	9344101 ¥46,600	2	9344102 ¥23,300
M 12 × 1.25 × 50	75	2	9344110 ¥46,600	2	9344111 ¥46,600	2	9344112 ¥23,300

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1:プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
※2:ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
※3:有効ねじ長の測定はできません。

※1:The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
※2:Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
※3:The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■左ねじ LH Thread

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 -L	2	39420 ¥44,000	2	39421 ¥44,000	2	39422 ¥22,000	2	39423 ¥22,000	2	39424 ¥22,000	2	39427 ¥44,000	2	39428 ¥44,000	2	39429 ¥44,000
M 1.7 × 0.35 -L	2	39460 ¥39,200	2	39461 ¥39,200	2	39462 ¥19,600	2	39463 ¥19,600	2	39464 ¥19,600	2	39467 ¥39,200	2	39468 ¥39,200	2	39469 ¥39,200
M 2 × 0.4 -L	2	39500 ¥32,800	2	39501 ¥32,800	2	39502 ¥16,400	2	39503 ¥16,400	2	39504 ¥16,400	2	39507 ¥32,800	2	39508 ¥32,800	2	39509 ¥32,800
M 2.5 × 0.45 -L	2	39560 ¥29,200	2	39561 ¥29,200	2	39562 ¥14,600	2	39563 ¥14,600	2	39564 ¥14,600	2	39567 ¥29,200	2	39568 ¥29,200	2	39569 ¥29,200
M 2.6 × 0.45 -L	2	39580 ¥30,400	2	39581 ¥30,400	2	39582 ¥15,200	2	39583 ¥15,200	2	39584 ¥15,200	2	39587 ¥30,400	2	39588 ¥30,400	2	39589 ¥30,400
M 3 × 0.6 -L	2	39600 ¥30,000	2	39601 ¥30,000	2	39602 ¥15,000	2	39603 ¥15,000	2	39604 ¥15,000	2	39607 ¥30,000	2	39608 ¥30,000	2	39609 ¥30,000
M 3 × 0.5 -L	2	39610 ¥30,000	2	39611 ¥30,000	2	39612 ¥15,000	2	39613 ¥15,000	2	39614 ¥15,000	2	39617 ¥30,000	2	39618 ¥30,000	2	39619 ¥30,000
M 4 × 0.75 -L	2	39630 ¥28,400	2	39631 ¥28,400	2	39632 ¥14,200	2	39633 ¥14,200	2	39634 ¥14,200	2	39637 ¥28,400	2	39638 ¥28,400	2	39639 ¥28,400
M 4 × 0.7 -L	2	39640 ¥28,400	2	39641 ¥28,400	2	39642 ¥14,200	2	39643 ¥14,200	2	39644 ¥14,200	2	39647 ¥28,400	2	39648 ¥28,400	2	39649 ¥28,400
M 5 × 0.9 -L	2	39660 ¥27,600	2	39661 ¥27,600	2	39662 ¥13,800	2	39663 ¥13,800	2	39664 ¥13,800	2	39667 ¥27,600	2	39668 ¥27,600	2	39669 ¥27,600
M 5 × 0.8 -L	2	39670 ¥28,200	2	39671 ¥28,200	2	39672 ¥14,100	2	39673 ¥14,100	2	39674 ¥14,100	2	39677 ¥28,200	2	39678 ¥28,200	2	39679 ¥28,200
M 6 × 1 -L	2	39680 ¥28,000	2	39681 ¥28,000	2	39682 ¥14,000	2	39683 ¥14,000	2	39684 ¥14,000	2	39687 ¥28,000	2	39688 ¥28,000	2	39689 ¥28,000
M 7 × 1 -L	2	39700 ¥28,000	2	39701 ¥28,000	2	39702 ¥14,000	2	39703 ¥14,000	2	39704 ¥14,000	2	39707 ¥28,000	2	39708 ¥28,000	2	39709 ¥28,000
M 8 × 1.25 -L	2	39710 ¥28,400	2	39711 ¥28,400	2	39712 ¥14,200	2	39713 ¥14,200	2	39714 ¥14,200	2	39717 ¥28,400	2	39718 ¥28,400	2	39719 ¥28,400
M 9 × 1.25 -L	2	39730 ¥28,400	2	39731 ¥28,400	2	39732 ¥14,200	2	39733 ¥14,200	2	39734 ¥14,200	2	39737 ¥28,400	2	39738 ¥28,400	2	39739 ¥28,400
M10 × 1.5 -L	2	39750 ¥29,000	2	39751 ¥29,000	2	39752 ¥14,500	2	39753 ¥14,500	2	39754 ¥14,500	2	39757 ¥29,000	2	39758 ¥29,000	2	39759 ¥29,000
M10 × 1.25 -L	2	39760 ¥28,400	2	39761 ¥28,400	2	39762 ¥14,200	2	39763 ¥14,200	2	39764 ¥14,200	2	39767 ¥28,400	2	39768 ¥28,400	2	39769 ¥28,400
M11 × 1.5 -L	2	39780 ¥29,400	2	39781 ¥29,400	2	39782 ¥14,700	2	39783 ¥14,700	2	39784 ¥14,700	2	39787 ¥29,400	2	39788 ¥29,400	2	39789 ¥29,400
M12 × 1.75 -L	2	39800 ¥30,400	2	39801 ¥30,400	2	39802 ¥15,200	2	39803 ¥15,200	2	39804 ¥15,200	2	39807 ¥30,400	2	39808 ¥30,400	2	39809 ¥30,400
M12 × 1.5 -L	2	39810 ¥30,400	2	39811 ¥30,400	2	39812 ¥15,200	2	39813 ¥15,200	2	39814 ¥15,200	2	39817 ¥30,400	2	39818 ¥30,400	2	39819 ¥30,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ~ M30 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■左ねじ LH Thread

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.25 -L	2	39820 ¥30,400	2	39821 ¥30,400	2	39822 ¥15,200	2	39823 ¥15,200	2	39824 ¥15,200	2	39827 ¥30,400	2	39828 ¥30,400	2	39829 ¥30,400
M14 × 2 -L	2	39840 ¥32,000	2	39841 ¥32,000	2	39842 ¥16,000	2	39843 ¥16,000	2	39844 ¥16,000	2	39847 ¥32,000	2	39848 ¥32,000	2	39849 ¥32,000
M14 × 1.5 -L	2	39850 ¥31,200	2	39851 ¥31,200	2	39852 ¥15,600	2	39853 ¥15,600	2	39854 ¥15,600	2	39857 ¥31,200	2	39858 ¥31,200	2	39859 ¥31,200
M14 × 1.25 -L	2	39860 ¥33,200	2	39861 ¥33,200	2	39862 ¥16,600	2	39863 ¥16,600	2	39864 ¥16,600	2	39867 ¥33,200	2	39868 ¥33,200	2	39869 ¥33,200
M16 × 2 -L	2	39870 ¥34,200	2	39871 ¥34,200	2	39872 ¥17,100	2	39873 ¥17,100	2	39874 ¥17,100	2	39877 ¥34,200	2	39878 ¥34,200	2	39879 ¥34,200
M16 × 1.5 -L	2	39880 ¥33,000	2	39881 ¥33,000	2	39882 ¥16,500	2	39883 ¥16,500	2	39884 ¥16,500	2	39887 ¥33,000	2	39888 ¥33,000	2	39889 ¥33,000
M18 × 2.5 -L	2	9320630 ¥33,400	2	9320631 ¥33,400	2	9320632 ¥16,700	2	9320633 ¥16,700	2	9320634 ¥16,700	2	9320637 ¥33,400	2	9320638 ¥33,400	2	9320639 ¥33,400
M18 × 1.5 -L	2	9320650 ¥31,400	2	9320651 ¥31,400	2	9320652 ¥15,700	2	9320653 ¥15,700	2	9320654 ¥15,700	2	9320657 ¥31,400	2	9320658 ¥31,400	2	9320659 ¥31,400
M20 × 2.5 -L	2	9320720 ¥36,000	2	9320721 ¥36,000	2	9320722 ¥18,000	2	9320723 ¥18,000	2	9320724 ¥18,000	2	9320727 ¥36,000	2	9320728 ¥36,000	2	9320729 ¥36,000
M20 × 1.5 -L	2	9320740 ¥33,400	2	9320741 ¥33,400	2	9320742 ¥16,700	2	9320743 ¥16,700	2	9320744 ¥16,700	2	9320747 ¥33,400	2	9320748 ¥33,400	2	9320749 ¥33,400
M22 × 2.5 -L	2	9320790 ¥38,800	2	9320791 ¥38,800	2	9320792 ¥19,400	2	9320793 ¥19,400	2	9320794 ¥19,400	2	9320797 ¥38,800	2	9320798 ¥38,800	2	9320799 ¥38,800
M22 × 1.5 -L	2	9320810 ¥34,800	2	9320811 ¥34,800	2	9320812 ¥17,400	2	9320813 ¥17,400	2	9320814 ¥17,400	2	9320817 ¥34,800	2	9320818 ¥34,800	2	9320819 ¥34,800
M24 × 3 -L	2	9320850 ¥42,600	2	9320851 ¥42,600	2	9320852 ¥21,300	2	9320853 ¥21,300	2	9320854 ¥21,300	2	9320857 ¥42,600	2	9320858 ¥42,600	2	9320859 ¥42,600
M24 × 1.5 -L	2	9320870 ¥36,800	2	9320871 ¥36,800	2	9320872 ¥18,400	2	9320873 ¥18,400	2	9320874 ¥18,400	2	9320877 ¥36,800	2	9320878 ¥36,800	2	9320879 ¥36,800
M26 × 1.5 -L	2	9320910 ¥39,000	2	9320911 ¥39,000	2	9320912 ¥19,500	2	9320913 ¥19,500	2	9320914 ¥19,500	2	9320917 ¥39,000	2	9320918 ¥39,000	2	9320919 ¥39,000
M27 × 3 -L	2	9320930 ¥46,000	2	9320931 ¥46,000	2	9320932 ¥23,000	2	9320933 ¥23,000	2	9320934 ¥23,000	2	9320937 ¥46,000	2	9320938 ¥46,000	2	9320939 ¥46,000
M27 × 1.5 -L	2	9320950 ¥40,000	2	9320951 ¥40,000	2	9320952 ¥20,000	2	9320953 ¥20,000	2	9320954 ¥20,000	2	9320957 ¥40,000	2	9320958 ¥40,000	2	9320959 ¥40,000
M28 × 1.5 -L	2	9320960 ¥41,000	2	9320961 ¥41,000	2	9320962 ¥20,500	2	9320963 ¥20,500	2	9320964 ¥20,500	2	9320967 ¥41,000	2	9320968 ¥41,000	2	9320969 ¥41,000
M30 × 3.5 -L	2	9321000 ¥50,200	2	9321001 ¥50,200	2	9321002 ¥25,100	2	9321003 ¥25,100	2	9321004 ¥25,100	2	9321007 ¥50,200	2	9321008 ¥50,200	2	9321009 ¥50,200
M30 × 1.5 -L	2	9321020 ¥42,600	2	9321021 ¥42,600	2	9321022 ¥21,300	2	9321023 ¥21,300	2	9321024 ¥21,300	2	9321027 ¥42,600	2	9321028 ¥42,600	2	9321029 ¥42,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	1	9322160 ¥31,400	1	9322161 ¥31,400	1	9322162 ¥15,700	1	9322163 ¥15,700	1	9322164 ¥15,700	1	9322167 ¥31,400	1	9322168 ¥31,400	1	9322169 ¥31,400
M 2.6 × 0.45	1	9322260 ¥29,200	1	9322261 ¥29,200	1	9322262 ¥14,600	1	9322263 ¥14,600	1	9322264 ¥14,600	1	9322267 ¥29,200	1	9322268 ¥29,200	1	9322269 ¥29,200
M 3 × 0.6	1	9322290 ¥28,600	1	9322291 ¥28,600	1	9322292 ¥14,300	1	9322293 ¥14,300	1	9322294 ¥14,300	1	9322297 ¥28,600	1	9322298 ¥28,600	1	9322299 ¥28,600
M 3 × 0.5	1	9322300 ¥27,600	1	9322301 ¥27,600	1	9322302 ¥13,800	1	9322303 ¥13,800	1	9322304 ¥13,800	1	9322307 ¥27,600	1	9322308 ¥27,600	1	9322309 ¥27,600
M 3.5 × 0.6	1	9322320 ¥27,200	1	9322321 ¥27,200	1	9322322 ¥13,600	1	9322323 ¥13,600	1	9322324 ¥13,600	1	9322327 ¥27,200	1	9322328 ¥27,200	1	9322329 ¥27,200
M 4 × 0.75	1	9322350 ¥27,200	1	9322351 ¥27,200	1	9322352 ¥13,600	1	9322353 ¥13,600	1	9322354 ¥13,600	1	9322357 ¥27,200	1	9322358 ¥27,200	1	9322359 ¥27,200
M 4 × 0.7	1	9322360 ¥26,200	1	9322361 ¥26,200	1	9322362 ¥13,100	1	9322363 ¥13,100	1	9322364 ¥13,100	1	9322367 ¥26,200	1	9322368 ¥26,200	1	9322369 ¥26,200
M 5 × 0.9	1	9322400 ¥27,000	1	9322401 ¥27,000	1	9322402 ¥13,500	1	9322403 ¥13,500	1	9322404 ¥13,500	1	9322407 ¥27,000	1	9322408 ¥27,000	1	9322409 ¥27,000
M 5 × 0.8	1	9322410 ¥25,800	1	9322411 ¥25,800	1	9322412 ¥12,900	1	9322413 ¥12,900	1	9322414 ¥12,900	1	9322417 ¥25,800	1	9322418 ¥25,800	1	9322419 ¥25,800
M 6 × 1	1	9322470 ¥25,600	1	9322471 ¥25,600	1	9322472 ¥12,800	1	9322473 ¥12,800	1	9322474 ¥12,800	1	9322477 ¥25,600	1	9322478 ¥25,600	1	9322479 ¥25,600
M 8 × 1.25	1	9322530 ¥25,800	1	9322531 ¥25,800	1	9322532 ¥12,900	1	9322533 ¥12,900	1	9322534 ¥12,900	1	9322537 ¥25,800	1	9322538 ¥25,800	1	9322539 ¥25,800
M 8 × 1	1	9322540 ¥25,000	1	9322541 ¥25,000	1	9322542 ¥12,500	1	9322543 ¥12,500	1	9322544 ¥12,500	1	9322547 ¥25,000	1	9322548 ¥25,000	1	9322549 ¥25,000
M10 × 1.5	1	9322610 ¥26,200	1	9322611 ¥26,200	1	9322612 ¥13,100	1	9322613 ¥13,100	1	9322614 ¥13,100	1	9322617 ¥26,200	1	9322618 ¥26,200	1	9322619 ¥26,200
M10 × 1.25	1	9322620 ¥25,000	1	9322621 ¥25,000	1	9322622 ¥12,500	1	9322623 ¥12,500	1	9322624 ¥12,500	1	9322627 ¥25,000	1	9322628 ¥25,000	1	9322629 ¥25,000
M10 × 1	1	9322630 ¥26,200	1	9322631 ¥26,200	1	9322632 ¥13,100	1	9322633 ¥13,100	1	9322634 ¥13,100	1	9322637 ¥26,200	1	9322638 ¥26,200	1	9322639 ¥26,200
M12 × 1.75	1	9322710 ¥26,800	1	9322711 ¥26,800	1	9322712 ¥13,400	1	9322713 ¥13,400	1	9322714 ¥13,400	1	9322717 ¥26,800	1	9322718 ¥26,800	1	9322719 ¥26,800
M12 × 1.5	1	9322720 ¥26,200	1	9322721 ¥26,200	1	9322722 ¥13,100	1	9322723 ¥13,100	1	9322724 ¥13,100	1	9322727 ¥26,200	1	9322728 ¥26,200	1	9322729 ¥26,200
M12 × 1.25	1	9322730 ¥26,800	1	9322731 ¥26,800	1	9322732 ¥13,400	1	9322733 ¥13,400	1	9322734 ¥13,400	1	9322737 ¥26,800	1	9322738 ¥26,800	1	9322739 ¥26,800

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ~ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1	1	9322740 ¥28,600	1	9322741 ¥28,600	1	9322742 ¥14,300	1	9322743 ¥14,300	1	9322744 ¥14,300	1	9322747 ¥28,600	1	9322748 ¥28,600	1	9322749 ¥28,600
M14 × 2	1	9322830 ¥28,400	1	9322831 ¥28,400	1	9322832 ¥14,200	1	9322833 ¥14,200	1	9322834 ¥14,200	1	9322837 ¥28,400	1	9322838 ¥28,400	1	9322839 ¥28,400
M14 × 1.5	1	9322840 ¥28,000	1	9322841 ¥28,000	1	9322842 ¥14,000	1	9322843 ¥14,000	1	9322844 ¥14,000	1	9322847 ¥28,000	1	9322848 ¥28,000	1	9322849 ¥28,000
M14 × 1	1	9322860 ¥30,400	1	9322861 ¥30,400	1	9322862 ¥15,200	1	9322863 ¥15,200	1	9322864 ¥15,200	1	9322867 ¥30,400	1	9322868 ¥30,400	1	9322869 ¥30,400
M16 × 2	1	9322950 ¥29,800	1	9322951 ¥29,800	1	9322952 ¥14,900	1	9322953 ¥14,900	1	9322954 ¥14,900	1	9322957 ¥29,800	1	9322958 ¥29,800	1	9322959 ¥29,800
M16 × 1.5	1	9322960 ¥28,800	1	9322961 ¥28,800	1	9322962 ¥14,400	1	9322963 ¥14,400	1	9322964 ¥14,400	1	9322967 ¥28,800	1	9322968 ¥28,800	1	9322969 ¥28,800
M16 × 1	1	9322980 ¥32,000	1	9322981 ¥32,000	1	9322982 ¥16,000	1	9322983 ¥16,000	1	9322984 ¥16,000	1	9322987 ¥32,000	1	9322988 ¥32,000	1	9322989 ¥32,000
M18 × 2.5	1	9323070 ¥32,000	1	9323071 ¥32,000	1	9323072 ¥16,000	1	9323073 ¥16,000	1	9323074 ¥16,000	1	9323077 ¥32,000	1	9323078 ¥32,000	1	9323079 ¥32,000
M18 × 1.5	1	9323090 ¥30,400	1	9323091 ¥30,400	1	9323092 ¥15,200	1	9323093 ¥15,200	1	9323094 ¥15,200	1	9323097 ¥30,400	1	9323098 ¥30,400	1	9323099 ¥30,400
M20 × 2.5	1	9323210 ¥34,600	1	9323211 ¥34,600	1	9323212 ¥17,300	1	9323213 ¥17,300	1	9323214 ¥17,300	1	9323217 ¥34,600	1	9323218 ¥34,600	1	9323219 ¥34,600
M20 × 2	1	9323220 ¥33,000	1	9323221 ¥33,000	1	9323222 ¥16,500	1	9323223 ¥16,500	1	9323224 ¥16,500	1	9323227 ¥33,000	1	9323228 ¥33,000	1	9323229 ¥33,000
M20 × 1.5	1	9323230 ¥32,000	1	9323231 ¥32,000	1	9323232 ¥16,000	1	9323233 ¥16,000	1	9323234 ¥16,000	1	9323237 ¥32,000	1	9323238 ¥32,000	1	9323239 ¥32,000
M22 × 2.5	1	9323300 ¥37,000	1	9323301 ¥37,000	1	9323302 ¥18,500	1	9323303 ¥18,500	1	9323304 ¥18,500	1	9323307 ¥37,000	1	9323308 ¥37,000	1	9323309 ¥37,000
M22 × 2	1	9323310 ¥34,600	1	9323311 ¥34,600	1	9323312 ¥17,300	1	9323313 ¥17,300	1	9323314 ¥17,300	1	9323317 ¥34,600	1	9323318 ¥34,600	1	9323319 ¥34,600
M22 × 1.5	1	9323320 ¥33,400	1	9323321 ¥33,400	1	9323322 ¥16,700	1	9323323 ¥16,700	1	9323324 ¥16,700	1	9323327 ¥33,400	1	9323328 ¥33,400	1	9323329 ¥33,400
M24 × 3	1	9323390 ¥40,800	1	9323391 ¥40,800	1	9323392 ¥20,400	1	9323393 ¥20,400	1	9323394 ¥20,400	1	9323397 ¥40,800	1	9323398 ¥40,800	1	9323399 ¥40,800
M24 × 2	1	9323410 ¥35,800	1	9323411 ¥35,800	1	9323412 ¥17,900	1	9323413 ¥17,900	1	9323414 ¥17,900	1	9323417 ¥35,800	1	9323418 ¥35,800	1	9323419 ¥35,800
M24 × 1.5	1	9323420 ¥35,200	1	9323421 ¥35,200	1	9323422 ¥17,600	1	9323423 ¥17,600	1	9323424 ¥17,600	1	9323427 ¥35,200	1	9323428 ¥35,200	1	9323429 ¥35,200

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M27 ～ M36 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M12 ～ M24

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M27 × 3	1	9323530 ¥44,000	1	9323531 ¥44,000	1	9323532 ¥22,000	1	9323533 ¥22,000	1	9323534 ¥22,000	1	9323537 ¥44,000	1	9323538 ¥44,000	1	9323539 ¥44,000
M27 × 2	1	9323550 ¥38,800	1	9323551 ¥38,800	1	9323552 ¥19,400	1	9323553 ¥19,400	1	9323554 ¥19,400	1	9323557 ¥38,800	1	9323558 ¥38,800	1	9323559 ¥38,800
M27 × 1.5	1	9323580 ¥38,200	1	9323581 ¥38,200	1	9323582 ¥19,100	1	9323583 ¥19,100	1	9323584 ¥19,100	1	9323587 ¥38,200	1	9323588 ¥38,200	1	9323589 ¥38,200
M30 × 3.5	1	9323640 ¥48,000	1	9323641 ¥48,000	1	9323642 ¥24,000	1	9323643 ¥24,000	1	9323644 ¥24,000	1	9323647 ¥48,000	1	9323648 ¥48,000	1	9323649 ¥48,000
M30 × 2	1	9323660 ¥41,600	1	9323661 ¥41,600	1	9323662 ¥20,800	1	9323663 ¥20,800	1	9323664 ¥20,800	1	9323667 ¥41,600	1	9323668 ¥41,600	1	9323669 ¥41,600
M30 × 1.5	1	9323670 ¥40,800	1	9323671 ¥40,800	1	9323672 ¥20,400	1	9323673 ¥20,400	1	9323674 ¥20,400	1	9323677 ¥40,800	1	9323678 ¥40,800	1	9323679 ¥40,800
M32 × 1.5	1	9323710 ¥44,200	1	9323711 ¥44,200	1	9323712 ¥22,100	1	9323713 ¥22,100	1	9323714 ¥22,100	1	9323717 ¥44,200	1	9323718 ¥44,200	1	9323719 ¥44,200
M33 × 3.5	1	9323730 ¥53,400	1	9323731 ¥53,400	1	9323732 ¥26,700	1	9323733 ¥26,700	1	9323734 ¥26,700	1	9323737 ¥53,400	1	9323738 ¥53,400	1	9323739 ¥53,400
M33 × 2	1	9323750 ¥45,600	1	9323751 ¥45,600	1	9323752 ¥22,800	1	9323753 ¥22,800	1	9323754 ¥22,800	1	9323757 ¥45,600	1	9323758 ¥45,600	1	9323759 ¥45,600
M33 × 1.5	1	9323760 ¥45,600	1	9323761 ¥45,600	1	9323762 ¥22,800	1	9323763 ¥22,800	1	9323764 ¥22,800	1	9323767 ¥45,600	1	9323768 ¥45,600	1	9323769 ¥45,600
M36 × 4	1	9323860 ¥58,400	1	9323861 ¥58,400	1	9323862 ¥29,200	1	9323863 ¥29,200	1	9323864 ¥29,200	1	9323867 ¥58,400	1	9323868 ¥58,400	1	9323869 ¥58,400
M36 × 3	1	9323870 ¥54,800	1	9323871 ¥54,800	1	9323872 ¥27,400	1	9323873 ¥27,400	1	9323874 ¥27,400	1	9323877 ¥54,800	1	9323878 ¥54,800	1	9323879 ¥54,800
M36 × 2	1	9323880 ¥49,000	1	9323881 ¥49,000	1	9323882 ¥24,500	1	9323883 ¥24,500	1	9323884 ¥24,500	1	9323887 ¥49,000	1	9323888 ¥49,000	1	9323889 ¥49,000
M36 × 1.5	1	9323890 ¥49,000	1	9323891 ¥49,000	1	9323892 ¥24,500	1	9323893 ¥24,500	1	9323894 ¥24,500	1	9323897 ¥49,000	1	9323898 ¥49,000	1	9323899 ¥49,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

3級(従来JIS)
Class 3 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	3	36460 ¥27,200	3	36461 ¥27,200	3	36462 ¥13,600	3	36463 ¥13,600	3	36464 ¥13,600	3	36467 ¥27,200	3	36468 ¥27,200	3	36469 ¥27,200
M 3 × 0.6	3	36510 ¥24,800	3	36511 ¥24,800	3	36512 ¥12,400	3	36513 ¥12,400	3	36514 ¥12,400	3	36517 ¥24,800	3	36518 ¥24,800	3	36519 ¥24,800
M 3 × 0.5	3	36520 ¥24,000	3	36521 ¥24,000	3	36522 ¥12,000	3	36523 ¥12,000	3	36524 ¥12,000	3	36527 ¥24,000	3	36528 ¥24,000	3	36529 ¥24,000
M 4 × 0.75	3	36540 ¥23,600	3	36541 ¥23,600	3	36542 ¥11,800	3	36543 ¥11,800	3	36544 ¥11,800	3	36547 ¥23,600	3	36548 ¥23,600	3	36549 ¥23,600
M 4 × 0.7	3	36550 ¥22,600	3	36551 ¥22,600	3	36552 ¥11,300	3	36553 ¥11,300	3	36554 ¥11,300	3	36557 ¥22,600	3	36558 ¥22,600	3	36559 ¥22,600
M 5 × 0.9	3	36570 ¥23,600	3	36571 ¥23,600	3	36572 ¥11,800	3	36573 ¥11,800	3	36574 ¥11,800	3	36577 ¥23,600	3	36578 ¥23,600	3	36579 ¥23,600
M 5 × 0.8	3	36580 ¥22,400	3	36581 ¥22,400	3	36582 ¥11,200	3	36583 ¥11,200	3	36584 ¥11,200	3	36587 ¥22,400	3	36588 ¥22,400	3	36589 ¥22,400
M 6 × 1	3	36600 ¥22,000	3	36601 ¥22,000	3	36602 ¥11,000	3	36603 ¥11,000	3	36604 ¥11,000	3	36607 ¥22,000	3	36608 ¥22,000	3	36609 ¥22,000
M 8 × 1.25	3	36650 ¥22,400	3	36651 ¥22,400	3	36652 ¥11,200	3	36653 ¥11,200	3	36654 ¥11,200	3	36657 ¥22,400	3	36658 ¥22,400	3	36659 ¥22,400
M 8 × 1	3	36660 ¥21,800	3	36661 ¥21,800	3	36662 ¥10,900	3	36663 ¥10,900	3	36664 ¥10,900	3	36667 ¥21,800	3	36668 ¥21,800	3	36669 ¥21,800
M10 × 1.5	3	36700 ¥22,600	3	36701 ¥22,600	3	36702 ¥11,300	3	36703 ¥11,300	3	36704 ¥11,300	3	36707 ¥22,600	3	36708 ¥22,600	3	36709 ¥22,600
M10 × 1.25	3	36710 ¥21,800	3	36711 ¥21,800	3	36712 ¥10,900	3	36713 ¥10,900	3	36714 ¥10,900	3	36717 ¥21,800	3	36718 ¥21,800	3	36719 ¥21,800
M12 × 1.75	3	36760 ¥23,400	3	36761 ¥23,400	3	36762 ¥11,700	3	36763 ¥11,700	3	36764 ¥11,700	3	36767 ¥23,400	3	36768 ¥23,400	3	36769 ¥23,400
M12 × 1.5	3	36770 ¥22,800	3	36771 ¥22,800	3	36772 ¥11,400	3	36773 ¥11,400	3	36774 ¥11,400	3	36777 ¥22,800	3	36778 ¥22,800	3	36779 ¥22,800
M12 × 1.25	3	36780 ¥23,400	3	36781 ¥23,400	3	36782 ¥11,700	3	36783 ¥11,700	3	36784 ¥11,700	3	36787 ¥23,400	3	36788 ¥23,400	3	36789 ¥23,400
M12 × 1	3	36790 ¥24,600	3	36791 ¥24,600	3	36792 ¥12,300	3	36793 ¥12,300	3	36794 ¥12,300	3	36797 ¥24,600	3	36798 ¥24,600	3	36799 ¥24,600
M14 × 2	3	36810 ¥24,600	3	36811 ¥24,600	3	36812 ¥12,300	3	36813 ¥12,300	3	36814 ¥12,300	3	36817 ¥24,600	3	36818 ¥24,600	3	36819 ¥24,600
M14 × 1.5	3	36820 ¥24,200	3	36821 ¥24,200	3	36822 ¥12,100	3	36823 ¥12,100	3	36824 ¥12,100	3	36827 ¥24,200	3	36828 ¥24,200	3	36829 ¥24,200
M16 × 2	3	36860 ¥26,000	3	36861 ¥26,000	3	36862 ¥13,000	3	36863 ¥13,000	3	36864 ¥13,000	3	36867 ¥26,000	3	36868 ¥26,000	3	36869 ¥26,000
M16 × 1.5	3	36870 ¥25,000	3	36871 ¥25,000	3	36872 ¥12,500	3	36873 ¥12,500	3	36874 ¥12,500	3	36877 ¥25,000	3	36878 ¥25,000	3	36879 ¥25,000

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	5H	9326980 ¥50,400	5H	9326982 ¥25,200	5H	9326983 ¥25,200	6h	9326987 ¥50,400	6h	9326988 ¥50,400
M 1 × 0.2	6H※	9326990 ¥55,200	6H※	9326992 ¥27,600	6H※	9326993 ¥27,600	6h	9326997 ¥55,200	6h	9326998 ¥55,200
M 1.1 × 0.25	5H	9327010 ¥47,400	5H	9327012 ¥23,700	5H	9327013 ¥23,700	6h	9327017 ¥47,400	6h	9327018 ¥47,400
M 1.1 × 0.2	6H※	9327020 ¥54,600	6H※	9327022 ¥27,300	6H※	9327023 ¥27,300	6h	9327027 ¥54,600	6h	9327028 ¥54,600
M 1.2 × 0.25	5H	9327040 ¥43,600	5H	9327042 ¥21,800	5H	9327043 ¥21,800	6h	9327047 ¥43,600	6h	9327048 ¥43,600
M 1.2 × 0.2	6H※	9327050 ¥53,400	6H※	9327052 ¥26,700	6H※	9327053 ¥26,700	6h	9327057 ¥53,400	6h	9327058 ¥53,400
M 1.4 × 0.3	5H	9327060 ¥36,800	5H	9327062 ¥18,400	5H	9327063 ¥18,400	6h	9327067 ¥36,800	6h	9327068 ¥36,800
M 1.4 × 0.2	6H※	9327070 ¥51,200	6H※	9327072 ¥25,600	6H※	9327073 ¥25,600	6h	9327077 ¥51,200	6h	9327078 ¥51,200
M 1.6 × 0.35	6H	9327080 ¥34,800	6H	9327082 ¥17,400	6H	9327083 ¥17,400	6g	9327087 ¥34,800	6g	9327088 ¥34,800
M 1.6 × 0.2	6H※	9327090 ¥49,800	6H※	9327092 ¥24,900	6H※	9327093 ¥24,900	6g	9327097 ¥49,800	6g	9327098 ¥49,800
M 1.8 × 0.35	6H	9327130 ¥30,600	6H	9327132 ¥15,300	6H	9327133 ¥15,300	6g	9327137 ¥30,600	6g	9327138 ¥30,600
M 1.8 × 0.2	6H※	9327140 ¥46,800	6H※	9327142 ¥23,400	6H	9327143 ¥23,400	6g	9327147 ¥46,800	6g	9327148 ¥46,800
M 2 × 0.4	6H	9327150 ¥27,200	6H	9327152 ¥13,600	6H	9327153 ¥13,600	6g	9327157 ¥27,200	6g	9327158 ¥27,200
M 2 × 0.25	6H※	9327170 ¥42,600	6H※	9327172 ¥21,300	6H※	9327173 ¥21,300	6g	9327177 ¥42,600	6g	9327178 ¥42,600
M 2.2 × 0.45	6H	9327180 ¥26,600	6H	9327182 ¥13,300	6H	9327183 ¥13,300	6g	9327187 ¥26,600	6g	9327188 ¥26,600
M 2.2 × 0.25	6H※	9327190 ¥41,000	6H※	9327192 ¥20,500	6H※	9327193 ¥20,500	6g	9327197 ¥41,000	6g	9327198 ¥41,000
M 2.5 × 0.45	6H	9327240 ¥24,400	6H	9327242 ¥12,200	6H	9327243 ¥12,200	6g	9327247 ¥24,400	6g	9327248 ¥24,400
M 2.5 × 0.35	6H	9327250 ¥38,800	6H	9327252 ¥19,400	6H	9327253 ¥19,400	6g	9327257 ¥38,800	6g	9327258 ¥38,800
M 3 × 0.5	6H	9327280 ¥24,000	6H	9327282 ¥12,000	6H	9327283 ¥12,000	6g	9327287 ¥24,000	6g	9327288 ¥24,000

※印はJIS規格外のため、［はめあい区分：中］と規定されていません。
※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2：首長タイプはP.916を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 916 for the head type.

前ページより
FROM 呼び Size M1 ～ M3

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 3 × 0.35	6H	9327290 ¥36,000	6H	9327292 ¥18,000	6H	9327293 ¥18,000	6g	9327297 ¥36,000	6g	9327298 ¥36,000
M 3.5 × 0.6	6H	9327300 ¥23,600	6H	9327302 ¥11,800	6H	9327303 ¥11,800	6g	9327307 ¥23,600	6g	9327308 ¥23,600
M 3.5 × 0.35	6H	9327310 ¥33,600	6H	9327312 ¥16,800	6H	9327313 ¥16,800	6g	9327317 ¥33,600	6g	9327318 ¥33,600
M 4 × 0.7	6H	9327350 ¥22,600	6H	9327352 ¥11,300	6H	9327353 ¥11,300	6g	9327357 ¥22,600	6g	9327358 ¥22,600
M 4 × 0.5	6H	9327360 ¥28,200	6H	9327362 ¥14,100	6H	9327363 ¥14,100	6g	9327367 ¥28,200	6g	9327368 ¥28,200
M 4.5 × 0.75	6H	9327370 ¥22,400	6H	9327372 ¥11,200	6H	9327373 ¥11,200	6g	9327377 ¥22,400	6g	9327378 ¥22,400
M 4.5 × 0.5	6H	9327380 ¥28,600	6H	9327382 ¥14,300	6H	9327383 ¥14,300	6g	9327387 ¥28,600	6g	9327388 ¥28,600
M 5 × 0.8	6H	9327400 ¥22,400	6H	9327402 ¥11,200	6H	9327403 ¥11,200	6g	9327407 ¥22,400	6g	9327408 ¥22,400
M 5 × 0.5	6H	9327420 ¥29,400	6H	9327422 ¥14,700	6H	9327423 ¥14,700	6g	9327427 ¥29,400	6g	9327428 ¥29,400
M 5.5 × 0.5	6H	9327450 ¥30,400	6H	9327452 ¥15,200	6H	9327453 ¥15,200	6g	9327457 ¥30,400	6g	9327458 ¥30,400
M 6 × 1	6H	9327460 ¥22,000	6H	9327462 ¥11,000	6H	9327463 ¥11,000	6g	9327467 ¥22,000	6g	9327468 ¥22,000
M 6 × 0.75	6H	9327470 ¥24,200	6H	9327472 ¥12,100	6H	9327473 ¥12,100	6g	9327477 ¥24,200	6g	9327478 ¥24,200
M 7 × 1	6H	9327490 ¥22,000	6H	9327492 ¥11,000	6H	9327493 ¥11,000	6g	9327497 ¥22,000	6g	9327498 ¥22,000
M 7 × 0.75	6H	9327500 ¥25,000	6H	9327502 ¥12,500	6H	9327503 ¥12,500	6g	9327507 ¥25,000	6g	9327508 ¥25,000
M 8 × 1.25	6H	9327520 ¥22,400	6H	9327522 ¥11,200	6H	9327523 ¥11,200	6g	9327527 ¥22,400	6g	9327528 ¥22,400
M 8 × 1	6H	9327530 ¥21,800	6H	9327532 ¥10,900	6H	9327533 ¥10,900	6g	9327537 ¥21,800	6g	9327538 ¥21,800
M 8 × 0.75	6H	9327540 ¥26,200	6H	9327542 ¥13,100	6H	9327543 ¥13,100	6g	9327547 ¥26,200	6g	9327548 ¥26,200
M 9 × 1.25	6H	9327560 ¥22,400	6H	9327562 ¥11,200	6H	9327563 ¥11,200	6g	9327567 ¥22,400	6g	9327568 ¥22,400
M 9 × 1	6H	9327570 ¥22,400	6H	9327572 ¥11,200	6H	9327573 ¥11,200	6g	9327577 ¥22,400	6g	9327578 ¥22,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2：首長タイプはP.916を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2：Refer to p. 916 for the head type.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M9 ～ M16 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M3 ～ M9

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.75	6H	9327580 ¥27,600	6H	9327582 ¥13,800	6H	9327583 ¥13,800	6g	9327587 ¥27,600	6g	9327588 ¥27,600
M 10 × 1.5	6H	9327600 ¥22,600	6H	9327602 ¥11,300	6H	9327603 ¥11,300	6g	9327607 ¥22,600	6g	9327608 ¥22,600
M 10 × 1.25	6H	9327610 ¥21,800	6H	9327612 ¥10,900	6H	9327613 ¥10,900	6g	9327617 ¥21,800	6g	9327618 ¥21,800
M 10 × 1	6H	9327620 ¥22,600	6H	9327622 ¥11,300	6H	9327623 ¥11,300	6g	9327627 ¥22,600	6g	9327628 ¥22,600
M 10 × 0.75	6H	9327630 ¥28,600	6H	9327632 ¥14,300	6H	9327633 ¥14,300	6g	9327637 ¥28,600	6g	9327638 ¥28,600
M 11 × 1.5	6H	9327650 ¥22,600	6H	9327652 ¥11,300	6H	9327653 ¥11,300	6g	9327657 ¥22,600	6g	9327658 ¥22,600
M 11 × 1	6H	9327670 ¥24,200	6H	9327672 ¥12,100	6H	9327673 ¥12,100	6g	9327677 ¥24,200	6g	9327678 ¥24,200
M 11 × 0.75	6H	9327680 ¥30,400	6H	9327682 ¥15,200	6H	9327683 ¥15,200	6g	9327687 ¥30,400	6g	9327688 ¥30,400
M 12 × 1.75	6H	9327700 ¥23,400	6H	9327702 ¥11,700	6H	9327703 ¥11,700	6g	9327707 ¥23,400	6g	9327708 ¥23,400
M 12 × 1.5	6H	9327710 ¥22,800	6H	9327712 ¥11,400	6H	9327713 ¥11,400	6g	9327717 ¥22,800	6g	9327718 ¥22,800
M 12 × 1.25	6H	9327720 ¥23,400	6H	9327722 ¥11,700	6H	9327723 ¥11,700	6g	9327727 ¥23,400	6g	9327728 ¥23,400
M 12 × 1	6H	9327730 ¥24,600	6H	9327732 ¥12,300	6H	9327733 ¥12,300	6g	9327737 ¥24,600	6g	9327738 ¥24,600
M 14 × 2	6H	9327820 ¥24,600	6H	9327822 ¥12,300	6H	9327823 ¥12,300	6g	9327827 ¥24,600	6g	9327828 ¥24,600
M 14 × 1.5	6H	9327830 ¥24,200	6H	9327832 ¥12,100	6H	9327833 ¥12,100	6g	9327837 ¥24,200	6g	9327838 ¥24,200
M 14 × 1.25	6H	9327840 ¥25,600	6H	9327842 ¥12,800	6H	9327843 ¥12,800	6g	9327847 ¥25,600	6g	9327848 ¥25,600
M 14 × 1	6H	9327850 ¥26,200	6H	9327852 ¥13,100	6H	9327853 ¥13,100	6g	9327857 ¥26,200	6g	9327858 ¥26,200
M 15 × 1.5	6H	9327870 ¥24,600	6H	9327872 ¥12,300	6H	9327873 ¥12,300	6g	9327877 ¥24,600	6g	9327878 ¥24,600
M 15 × 1	6H	9327880 ¥27,000	6H	9327882 ¥13,500	6H	9327883 ¥13,500	6g	9327887 ¥27,000	6g	9327888 ¥27,000
M 16 × 2	6H	9327940 ¥26,000	6H	9327942 ¥13,000	6H	9327943 ¥13,000	6g	9327947 ¥26,000	6g	9327948 ¥26,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※2：首長タイプはP.916を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.
※2：Refer to p. 916 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M9 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1.5	6H	9327950 ¥25,000	6H	9327952 ¥12,500	6H	9327953 ¥12,500	6g	9327957 ¥25,000	6g	9327958 ¥25,000
M 16 × 1	6H	9327960 ¥28,000	6H	9327962 ¥14,000	6H	9327963 ¥14,000	6g	9327967 ¥28,000	6g	9327968 ¥28,000
M 17 × 1.5	6H	9327970 ¥25,600	6H	9327972 ¥12,800	6H	9327973 ¥12,800	6g	9327977 ¥25,600	6g	9327978 ¥25,600
M 17 × 1	6H	9327980 ¥29,000	6H	9327982 ¥14,500	6H	9327983 ¥14,500	6g	9327987 ¥29,000	6g	9327988 ¥29,000
M 18 × 2.5	6H	9328060 ¥28,000	6H	9328062 ¥14,000	6H	9328063 ¥14,000	6g	9328067 ¥28,000	6g	9328068 ¥28,000
M 18 × 2	6H	9328070 ¥27,600	6H	9328072 ¥13,800	6H	9328073 ¥13,800	6g	9328077 ¥27,600	6g	9328078 ¥27,600
M 18 × 1.5	6H	9328080 ¥26,200	6H	9328082 ¥13,100	6H	9328083 ¥13,100	6g	9328087 ¥26,200	6g	9328088 ¥26,200
M 18 × 1	6H	9328090 ¥29,800	6H	9328092 ¥14,900	6H	9328093 ¥14,900	6g	9328097 ¥29,800	6g	9328098 ¥29,800
M 20 × 2.5	6H	9328200 ¥30,400	6H	9328202 ¥15,200	6H	9328203 ¥15,200	6g	9328207 ¥30,400	6g	9328208 ¥30,400
M 20 × 2	6H	9328210 ¥28,600	6H	9328212 ¥14,300	6H	9328213 ¥14,300	6g	9328217 ¥28,600	6g	9328218 ¥28,600
M 20 × 1.5	6H	9328220 ¥28,000	6H	9328222 ¥14,000	6H	9328223 ¥14,000	6g	9328227 ¥28,000	6g	9328228 ¥28,000
M 20 × 1	6H	9328230 ¥32,000	6H	9328232 ¥16,000	6H	9328233 ¥16,000	6g	9328237 ¥32,000	6g	9328238 ¥32,000
M 22 × 2.5	6H	9328290 ¥32,200	6H	9328292 ¥16,100	6H	9328293 ¥16,100	6g	9328297 ¥32,200	6g	9328298 ¥32,200
M 22 × 2	6H	9328300 ¥30,400	6H	9328302 ¥15,200	6H	9328303 ¥15,200	6g	9328307 ¥30,400	6g	9328308 ¥30,400
M 22 × 1.5	6H	9328310 ¥29,000	6H	9328312 ¥14,500	6H	9328313 ¥14,500	6g	9328317 ¥29,000	6g	9328318 ¥29,000
M 22 × 1	6H	9328320 ¥33,600	6H	9328322 ¥16,800	6H	9328323 ¥16,800	6g	9328327 ¥33,600	6g	9328328 ¥33,600
M 24 × 3	6H	9328380 ¥35,600	6H	9328382 ¥17,800	6H	9328383 ¥17,800	6g	9328387 ¥35,600	6g	9328388 ¥35,600
M 24 × 2	6H	9328390 ¥31,200	6H	9328392 ¥15,600	6H	9328393 ¥15,600	6g	9328397 ¥31,200	6g	9328398 ¥31,200
M 24 × 1.5	6H	9328410 ¥30,600	6H	9328412 ¥15,300	6H	9328413 ¥15,300	6g	9328417 ¥30,600	6g	9328418 ¥30,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M24 ～ M32 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M16 ～ M24

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	6H	9328420 ¥35,800	6H	9328422 ¥17,900	6H	9328423 ¥17,900	6g	9328427 ¥35,800	6g	9328428 ¥35,800
M 25 × 2	6H	9328430 ¥32,200	6H	9328432 ¥16,100	6H	9328433 ¥16,100	6g	9328437 ¥32,200	6g	9328438 ¥32,200
M 25 × 1.5	6H	9328440 ¥31,200	6H	9328442 ¥15,600	6H	9328443 ¥15,600	6g	9328447 ¥31,200	6g	9328448 ¥31,200
M 25 × 1	6H	9328450 ¥37,200	6H	9328452 ¥18,600	6H	9328453 ¥18,600	6g	9328457 ¥37,200	6g	9328458 ¥37,200
M 26 × 1.5	6H	9328470 ¥32,400	6H	9328472 ¥16,200	6H	9328473 ¥16,200	6g	9328477 ¥32,400	6g	9328478 ¥32,400
M 27 × 3	6H	9328520 ¥38,200	6H	9328522 ¥19,100	6H	9328523 ¥19,100	6g	9328527 ¥38,200	6g	9328528 ¥38,200
M 27 × 2	6H	9328530 ¥33,600	6H	9328532 ¥16,800	6H	9328533 ¥16,800	6g	9328537 ¥33,600	6g	9328538 ¥33,600
M 27 × 1.5	6H	9328550 ¥33,400	6H	9328552 ¥16,700	6H	9328553 ¥16,700	6g	9328557 ¥33,400	6g	9328558 ¥33,400
M 27 × 1	6H	9328560 ¥39,200	6H	9328562 ¥19,600	6H	9328563 ¥19,600	6g	9328567 ¥39,200	6g	9328568 ¥39,200
M 28 × 2	6H	9328570 ¥34,600	6H	9328572 ¥17,300	6H	9328573 ¥17,300	6g	9328577 ¥34,600	6g	9328578 ¥34,600
M 28 × 1.5	6H	9328580 ¥34,200	6H	9328582 ¥17,100	6H	9328583 ¥17,100	6g	9328587 ¥34,200	6g	9328588 ¥34,200
M 28 × 1	6H	9328590 ¥40,400	6H	9328592 ¥20,200	6H	9328593 ¥20,200	6g	9328597 ¥40,400	6g	9328598 ¥40,400
M 30 × 3.5	6H	9328610 ¥41,600	6H	9328612 ¥20,800	6H	9328613 ¥20,800	6g	9328617 ¥41,600	6g	9328618 ¥41,600
M 30 × 3	6H	9328620 ¥41,000	6H	9328622 ¥20,500	6H	9328623 ¥20,500	6g	9328627 ¥41,000	6g	9328628 ¥41,000
M 30 × 2	6H	9328630 ¥36,000	6H	9328632 ¥18,000	6H	9328633 ¥18,000	6g	9328637 ¥36,000	6g	9328638 ¥36,000
M 30 × 1.5	6H	9328640 ¥35,600	6H	9328642 ¥17,800	6H	9328643 ¥17,800	6g	9328647 ¥35,600	6g	9328648 ¥35,600
M 30 × 1	6H	9328650 ¥42,400	6H	9328652 ¥21,200	6H	9328653 ¥21,200	6g	9328657 ¥42,400	6g	9328658 ¥42,400
M 32 × 2	6H	9328660 ¥39,200	6H	9328662 ¥19,600	6H	9328663 ¥19,600	6g	9328667 ¥39,200	6g	9328668 ¥39,200
M 32 × 1.5	6H	9328670 ¥38,600	6H	9328672 ¥19,300	6H	9328673 ¥19,300	6g	9328677 ¥38,600	6g	9328678 ¥38,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M33 ～ M42 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M24 ～ M32

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 33 × 3.5	6H	9328680 ¥46,400	6H	9328682 ¥23,200	6H	9328683 ¥23,200	6g	9328687 ¥46,400	6g	9328688 ¥46,400
M 33 × 3	6H	9328690 ¥44,800	6H	9328692 ¥22,400	6H	9328693 ¥22,400	6g	9328697 ¥44,800	6g	9328698 ¥44,800
M 33 × 2	6H	9328700 ¥39,600	6H	9328702 ¥19,800	6H	9328703 ¥19,800	6g	9328707 ¥39,600	6g	9328708 ¥39,600
M 33 × 1.5	6H	9328710 ¥39,600	6H	9328712 ¥19,800	6H	9328713 ¥19,800	6g	9328717 ¥39,600	6g	9328718 ¥39,600
M 35 × 1.5	6H	9328720 ¥41,600	6H	9328722 ¥20,800	6H	9328723 ¥20,800	6g	9328727 ¥41,600	6g	9328728 ¥41,600
M 36 × 4	6H	9328730 ¥50,600	6H	9328732 ¥25,300	6H	9328733 ¥25,300	6g	9328737 ¥50,600	6g	9328738 ¥50,600
M 36 × 3	6H	9328740 ¥47,800	6H	9328742 ¥23,900	6H	9328743 ¥23,900	6g	9328747 ¥47,800	6g	9328748 ¥47,800
M 36 × 2	6H	9328750 ¥43,000	6H	9328752 ¥21,500	6H	9328753 ¥21,500	6g	9328757 ¥43,000	6g	9328758 ¥43,000
M 36 × 1.5	6H	9328760 ¥43,000	6H	9328762 ¥21,500	6H	9328763 ¥21,500	6g	9328767 ¥43,000	6g	9328768 ¥43,000
M 38 × 1.5	6H	9328770 ¥45,600	6H	9328772 ¥22,800	6H	9328773 ¥22,800	6g	9328777 ¥45,600	6g	9328778 ¥45,600
M 39 × 4	6H	9328780 ¥55,000	6H	9328782 ¥27,500	6H	9328783 ¥27,500	6g	9328787 ¥55,000	6g	9328788 ¥55,000
M 39 × 3	6H	9328790 ¥50,800	6H	9328792 ¥25,400	6H	9328793 ¥25,400	6g	9328797 ¥50,800	6g	9328798 ¥50,800
M 39 × 2	6H	9328800 ¥46,000	6H	9328802 ¥23,000	6H	9328803 ¥23,000	6g	9328807 ¥46,000	6g	9328808 ¥46,000
M 39 × 1.5	6H	9328810 ¥46,000	6H	9328812 ¥23,000	6H	9328813 ¥23,000	6g	9328817 ¥46,000	6g	9328818 ¥46,000
M 40 × 3	6H	9328820 ¥52,200	6H	9328822 ¥26,100	6H	9328823 ¥26,100	6g	9328827 ¥52,200	6g	9328828 ¥52,200
M 40 × 2	6H	9328830 ¥47,400	6H	9328832 ¥23,700	6H	9328833 ¥23,700	6g	9328837 ¥47,400	6g	9328838 ¥47,400
M 40 × 1.5	6H	9328840 ¥47,400	6H	9328842 ¥23,700	6H	9328843 ¥23,700	6g	9328847 ¥47,400	6g	9328848 ¥47,400
M 42 × 4.5	6H	9328850 ¥59,400	6H	9328852 ¥29,700	6H	9328853 ¥29,700	6g	9328857 ¥59,400	6g	9328858 ¥59,400
M 42 × 4	6H	9328860 ¥60,000	6H	9328862 ¥30,000	6H	9328863 ¥30,000	6g	9328867 ¥60,000	6g	9328868 ¥60,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M42 ～ M50 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M33 ～ M42

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)【はめあい区分：中】(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 42 × 3	6H	9328870 ¥54,600	6H	9328872 ¥27,300	6H	9328873 ¥27,300	6g	9328877 ¥54,600	6g	9328878 ¥54,600
M 42 × 2	6H	9328880 ¥49,800	6H	9328882 ¥24,900	6H	9328883 ¥24,900	6g	9328887 ¥49,800	6g	9328888 ¥49,800
M 42 × 1.5	6H	9328890 ¥49,800	6H	9328892 ¥24,900	6H	9328893 ¥24,900	6g	9328897 ¥49,800	6g	9328898 ¥49,800
M 45 × 4.5	6H	9328900 ¥64,200	6H	9328902 ¥32,100	6H	9328903 ¥32,100	6g	9328907 ¥64,200	6g	9328908 ¥64,200
M 45 × 4	6H	9328910 ¥64,200	6H	9328912 ¥32,100	6H	9328913 ¥32,100	6g	9328917 ¥64,200	6g	9328918 ¥64,200
M 45 × 3	6H	9328920 ¥58,000	6H	9328922 ¥29,000	6H	9328923 ¥29,000	6g	9328927 ¥58,000	6g	9328928 ¥58,000
M 45 × 2	6H	9328930 ¥53,600	6H	9328932 ¥26,800	6H	9328933 ¥26,800	6g	9328937 ¥53,600	6g	9328938 ¥53,600
M 45 × 1.5	6H	9328940 ¥53,600	6H	9328942 ¥26,800	6H	9328943 ¥26,800	6g	9328947 ¥53,600	6g	9328948 ¥53,600
M 48 × 5	6H	9328950 ¥70,000	6H	9328952 ¥35,000	6H	9328953 ¥35,000	6g	9328957 ¥70,000	6g	9328958 ¥70,000
M 48 × 4	6H	9328960 ¥70,000	6H	9328962 ¥35,000	6H	9328963 ¥35,000	6g	9328967 ¥70,000	6g	9328968 ¥70,000
M 48 × 3	6H	9328970 ¥62,800	6H	9328972 ¥31,400	6H	9328973 ¥31,400	6g	9328977 ¥62,800	6g	9328978 ¥62,800
M 48 × 2	6H	9328980 ¥58,600	6H	9328982 ¥29,300	6H	9328983 ¥29,300	6g	9328987 ¥58,600	6g	9328988 ¥58,600
M 48 × 1.5	6H	9328990 ¥58,600	6H	9328992 ¥29,300	6H	9328993 ¥29,300	6g	9328997 ¥58,600	6g	9328998 ¥58,600
M 50 × 3	6H	9325020 ¥65,800	6H	9325022 ¥32,900	6H	9325023 ¥32,900	6g	9325027 ¥65,800	6g	9325028 ¥65,800
M 50 × 2	6H	9325030 ¥61,800	6H	9325032 ¥30,900	6H	9325033 ¥30,900	6g	9325037 ¥61,800	6g	9325038 ¥61,800
M 50 × 1.5	6H	9325040 ¥61,800	6H	9325042 ¥30,900	6H	9325043 ¥30,900	6g	9325047 ¥61,800	6g	9325048 ¥61,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)
Thread Limit Gauge (long neck type)

ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。
Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.
*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

JIS(ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug			
		GPNP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	6H	9344120 ¥63,000	6H	9344122 ¥31,500
M 2.5 × 0.45 × 30	40	6H	9344130 ¥58,000	6H	9344132 ¥29,000
M 2.6 × 0.45 × 30	40	6H	9344140 ¥59,800	6H	9344142 ¥29,900
M 3 × 0.5 × 30	40	6H	9344150 ¥57,200	6H	9344152 ¥28,600
M 4 × 0.7 × 40	48	6H	9344160 ¥55,000	6H	9344162 ¥27,500
M 5 × 0.8 × 40	48	6H	9344170 ¥50,200	6H	9344172 ¥25,100
M 6 × 1 × 40	48	6H	9344180 ¥49,200	6H	9344182 ¥24,600
M 8 × 1.25 × 40	56	6H	9344190 ¥45,400	6H	9344192 ¥22,700
M 10 × 1.5 × 50	56	6H	9344200 ¥45,800	6H	9344202 ¥22,900
M 10 × 1.25 × 50	56	6H	9344210 ¥45,800	6H	9344212 ¥22,900
M 12 × 1.75 × 50	63	6H	9344220 ¥46,600	6H	9344222 ¥23,300
M 12 × 1.25 × 50	63	6H	9344230 ¥46,600	6H	9344232 ¥23,300

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1:プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
※2:ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
※3:有効ねじ長の測定はできません。

※1:The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
※2:Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
※3:The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分：中] LH Thread (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 -L	5H	9318060 ¥44,000	5H	9318062 ¥22,000	5H	9318063 ¥22,000	6h	9318067 ¥44,000	6h	9318068 ¥44,000
M 2 × 0.4 -L	6H	9318150 ¥32,800	6H	9318152 ¥16,400	6H	9318153 ¥16,400	6g	9318157 ¥32,800	6g	9318158 ¥32,800
M 2.5 × 0.45 -L	6H	9318240 ¥29,200	6H	9318242 ¥14,600	6H	9318243 ¥14,600	6g	9318247 ¥29,200	6g	9318248 ¥29,200
M 3 × 0.5 -L	6H	9318280 ¥30,000	6H	9318282 ¥15,000	6H	9318283 ¥15,000	6g	9318287 ¥30,000	6g	9318288 ¥30,000
M 4 × 0.7 -L	6H	9318350 ¥28,400	6H	9318352 ¥14,200	6H	9318353 ¥14,200	6g	9318357 ¥28,400	6g	9318358 ¥28,400
M 5 × 0.8 -L	6H	9318400 ¥28,200	6H	9318402 ¥14,100	6H	9318403 ¥14,100	6g	9318407 ¥28,200	6g	9318408 ¥28,200
M 6 × 1 -L	6H	9318460 ¥28,000	6H	9318462 ¥14,000	6H	9318463 ¥14,000	6g	9318467 ¥28,000	6g	9318468 ¥28,000
M 7 × 1 -L	6H	9318490 ¥28,000	6H	9318492 ¥14,000	6H	9318493 ¥14,000	6g	9318497 ¥28,000	6g	9318498 ¥28,000
M 8 × 1.25 -L	6H	9318520 ¥28,400	6H	9318522 ¥14,200	6H	9318523 ¥14,200	6g	9318527 ¥28,400	6g	9318528 ¥28,400
M 10 × 1.5 -L	6H	9318600 ¥29,000	6H	9318602 ¥14,500	6H	9318603 ¥14,500	6g	9318607 ¥29,000	6g	9318608 ¥29,000
M 10 × 1.25 -L	6H	9318610 ¥28,400	6H	9318612 ¥14,200	6H	9318613 ¥14,200	6g	9318617 ¥28,400	6g	9318618 ¥28,400
M 12 × 1.75 -L	6H	9318700 ¥30,400	6H	9318702 ¥15,200	6H	9318703 ¥15,200	6g	9318707 ¥30,400	6g	9318708 ¥30,400
M 12 × 1.5 -L	6H	9318710 ¥30,400	6H	9318712 ¥15,200	6H	9318713 ¥15,200	6g	9318717 ¥30,400	6g	9318718 ¥30,400
M 12 × 1.25 -L	6H	9318720 ¥30,400	6H	9318722 ¥15,200	6H	9318723 ¥15,200	6g	9318727 ¥30,400	6g	9318728 ¥30,400
M 14 × 2 -L	6H	9318820 ¥32,000	6H	9318822 ¥16,000	6H	9318823 ¥16,000	6g	9318827 ¥32,000	6g	9318828 ¥32,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M14

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分：中] LH Thread (Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.5 - L	6H	9318830 ¥31,200	6H	9318832 ¥15,600	6H	9318833 ¥15,600	6g	9318837 ¥31,200	6g	9318838 ¥31,200
M 16 × 2 - L	6H	9318940 ¥34,200	6H	9318942 ¥17,100	6H	9318943 ¥17,100	6g	9318947 ¥34,200	6g	9318948 ¥34,200
M 16 × 1.5 - L	6H	9318950 ¥33,000	6H	9318952 ¥16,500	6H	9318953 ¥16,500	6g	9318957 ¥33,000	6g	9318958 ¥33,000
M 18 × 2.5 - L	6H	9319060 ¥33,400	6H	9319062 ¥16,700	6H	9319063 ¥16,700	6g	9319067 ¥33,400	6g	9319068 ¥33,400
M 18 × 1.5 - L	6H	9319080 ¥31,400	6H	9319082 ¥15,700	6H	9319083 ¥15,700	6g	9319087 ¥31,400	6g	9319088 ¥31,400
M 20 × 2.5 - L	6H	9319200 ¥36,000	6H	9319202 ¥18,000	6H	9319203 ¥18,000	6g	9319207 ¥36,000	6g	9319208 ¥36,000
M 20 × 1.5 - L	6H	9319220 ¥33,400	6H	9319222 ¥16,700	6H	9319223 ¥16,700	6g	9319227 ¥33,400	6g	9319228 ¥33,400
M 22 × 2.5 - L	6H	9319290 ¥38,800	6H	9319292 ¥19,400	6H	9319293 ¥19,400	6g	9319297 ¥38,800	6g	9319298 ¥38,800
M 22 × 1.5 - L	6H	9319310 ¥34,800	6H	9319312 ¥17,400	6H	9319313 ¥17,400	6g	9319317 ¥34,800	6g	9319318 ¥34,800
M 24 × 3 - L	6H	9319380 ¥42,600	6H	9319382 ¥21,300	6H	9319383 ¥21,300	6g	9319387 ¥42,600	6g	9319388 ¥42,600
M 24 × 1.5 - L	6H	9319410 ¥36,800	6H	9319412 ¥18,400	6H	9319413 ¥18,400	6g	9319417 ¥36,800	6g	9319418 ¥36,800
M 27 × 3 - L	6H	9319520 ¥46,000	6H	9319522 ¥23,000	6H	9319523 ¥23,000	6g	9319527 ¥46,000	6g	9319528 ¥46,000
M 27 × 1.5 - L	6H	9319550 ¥40,000	6H	9319552 ¥20,000	6H	9319553 ¥20,000	6g	9319557 ¥40,000	6g	9319558 ¥40,000
M 30 × 3.5 - L	6H	9319610 ¥50,200	6H	9319612 ¥25,100	6H	9319613 ¥25,100	6g	9319617 ¥50,200	6g	9319618 ¥50,200
M 30 × 1.5 - L	6H	9319640 ¥42,600	6H	9319642 ¥21,300	6H	9319643 ¥21,300	6g	9319647 ¥42,600	6g	9319648 ¥42,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■JIS (ISO)［はめあい区分：精］(Fitting quality:Fine)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	5H	9310150 ¥31,400	5H	9310152 ¥15,700	5H	9310153 ¥15,700	4h	9310157 ¥31,400	4h	9310158 ¥31,400
M 3 × 0.5	5H	9310280 ¥27,600	5H	9310282 ¥13,800	5H	9310283 ¥13,800	4h	9310287 ¥27,600	4h	9310288 ¥27,600
M 3.5 × 0.6	5H	9310300 ¥27,200	5H	9310302 ¥13,600	5H	9310303 ¥13,600	4h	9310307 ¥27,200	4h	9310308 ¥27,200
M 4 × 0.7	5H	9310350 ¥26,200	5H	9310352 ¥13,100	5H	9310353 ¥13,100	4h	9310357 ¥26,200	4h	9310358 ¥26,200
M 5 × 0.8	5H	9310400 ¥25,800	5H	9310402 ¥12,900	5H	9310403 ¥12,900	4h	9310407 ¥25,800	4h	9310408 ¥25,800
M 6 × 1	5H	9310460 ¥25,600	5H	9310462 ¥12,800	5H	9310463 ¥12,800	4h	9310467 ¥25,600	4h	9310468 ¥25,600
M 8 × 1.25	5H	9310520 ¥25,800	5H	9310522 ¥12,900	5H	9310523 ¥12,900	4h	9310527 ¥25,800	4h	9310528 ¥25,800
M 8 × 1	5H	9310530 ¥25,000	5H	9310532 ¥12,500	5H	9310533 ¥12,500	4h	9310537 ¥25,000	4h	9310538 ¥25,000
M 10 × 1.5	5H	9310600 ¥26,200	5H	9310602 ¥13,100	5H	9310603 ¥13,100	4h	9310607 ¥26,200	4h	9310608 ¥26,200
M 10 × 1.25	5H	9310610 ¥25,000	5H	9310612 ¥12,500	5H	9310613 ¥12,500	4h	9310617 ¥25,000	4h	9310618 ¥25,000
M 12 × 1.75	5H	9310700 ¥26,800	5H	9310702 ¥13,400	5H	9310703 ¥13,400	4h	9310707 ¥26,800	4h	9310708 ¥26,800
M 12 × 1.5	5H	9310710 ¥26,200	5H	9310712 ¥13,100	5H	9310713 ¥13,100	4h	9310717 ¥26,200	4h	9310718 ¥26,200
M 12 × 1.25	5H	9310720 ¥26,800	5H	9310722 ¥13,400	5H	9310723 ¥13,400	4h	9310727 ¥26,800	4h	9310728 ¥26,800
M 12 × 1	5H	9310730 ¥28,600	5H	9310732 ¥14,300	5H	9310733 ¥14,300	4h	9310737 ¥28,600	4h	9310738 ¥28,600
M 14 × 2	5H	9310820 ¥28,400	5H	9310822 ¥14,200	5H	9310823 ¥14,200	4h	9310827 ¥28,400	4h	9310828 ¥28,400
M 14 × 1.5	5H	9310830 ¥28,000	5H	9310832 ¥14,000	5H	9310833 ¥14,000	4h	9310837 ¥28,000	4h	9310838 ¥28,000
M 14 × 1	5H	9310850 ¥30,400	5H	9310852 ¥15,200	5H	9310853 ¥15,200	4h	9310857 ¥30,400	4h	9310858 ¥30,400
M 16 × 2	5H	9310940 ¥29,800	5H	9310942 ¥14,900	5H	9310943 ¥14,900	4h	9310947 ¥29,800	4h	9310948 ¥29,800
M 16 × 1.5	5H	9310950 ¥28,800	5H	9310952 ¥14,400	5H	9310953 ¥14,400	4h	9310957 ¥28,800	4h	9310958 ¥28,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M36 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：精］(Fitting quality:Fine)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1	5H	9310960 ¥32,000	5H	9310962 ¥16,000	5H	9310963 ¥16,000	4h	9310967 ¥32,000	4h	9310968 ¥32,000
M 18 × 2.5	5H	9311060 ¥32,000	5H	9311062 ¥16,000	5H	9311063 ¥16,000	4h	9311067 ¥32,000	4h	9311068 ¥32,000
M 18 × 1.5	5H	9311080 ¥30,400	5H	9311082 ¥15,200	5H	9311083 ¥15,200	4h	9311087 ¥30,400	4h	9311088 ¥30,400
M 20 × 2.5	5H	9311200 ¥34,600	5H	9311202 ¥17,300	5H	9311203 ¥17,300	4h	9311207 ¥34,600	4h	9311208 ¥34,600
M 20 × 1.5	5H	9311220 ¥32,000	5H	9311222 ¥16,000	5H	9311223 ¥16,000	4h	9311227 ¥32,000	4h	9311228 ¥32,000
M 22 × 2.5	5H	9311290 ¥37,000	5H	9311292 ¥18,500	5H	9311293 ¥18,500	4h	9311297 ¥37,000	4h	9311298 ¥37,000
M 22 × 1.5	5H	9311310 ¥33,400	5H	9311312 ¥16,700	5H	9311313 ¥16,700	4h	9311317 ¥33,400	4h	9311318 ¥33,400
M 24 × 3	5H	9311380 ¥40,800	5H	9311382 ¥20,400	5H	9311383 ¥20,400	4h	9311387 ¥40,800	4h	9311388 ¥40,800
M 24 × 1.5	5H	9311410 ¥35,200	5H	9311412 ¥17,600	5H	9311413 ¥17,600	4h	9311417 ¥35,200	4h	9311418 ¥35,200
M 27 × 3	5H	9311520 ¥44,000	5H	9311522 ¥22,000	5H	9311523 ¥22,000	4h	9311527 ¥44,000	4h	9311528 ¥44,000
M 27 × 1.5	5H	9311550 ¥38,200	5H	9311552 ¥19,100	5H	9311553 ¥19,100	4h	9311557 ¥38,200	4h	9311558 ¥38,200
M 30 × 3.5	5H	9311610 ¥48,000	5H	9311612 ¥24,000	5H	9311613 ¥24,000	4h	9311617 ¥48,000	4h	9311618 ¥48,000
M 30 × 1.5	5H	9311640 ¥40,800	5H	9311642 ¥20,400	5H	9311643 ¥20,400	4h	9311647 ¥40,800	4h	9311648 ¥40,800
M 33 × 3.5	5H	9311710 ¥53,400	5H	9311712 ¥26,700	5H	9311713 ¥26,700	4h	9311717 ¥53,400	4h	9311718 ¥53,400
M 33 × 1.5	5H	9311740 ¥45,600	5H	9311742 ¥22,800	5H	9311743 ¥22,800	4h	9311747 ¥45,600	4h	9311748 ¥45,600
M 36 × 4	5H	9311800 ¥58,400	5H	9311802 ¥29,200	5H	9311803 ¥29,200	4h	9311807 ¥58,400	4h	9311808 ¥58,400
M 36 × 3	5H	9311810 ¥54,800	5H	9311812 ¥27,400	5H	9311813 ¥27,400	4h	9311817 ¥54,800	4h	9311818 ¥54,800
M 36 × 2	5H	9311820 ¥49,000	5H	9311822 ¥24,500	5H	9311823 ¥24,500	4h	9311827 ¥49,000	4h	9311828 ¥49,000
M 36 × 1.5	5H	9311830 ¥49,000	5H	9311832 ¥24,500	5H	9311833 ¥24,500	4h	9311837 ¥49,000	4h	9311838 ¥49,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

植込みボルト(JIS B 1173:2010)用のねじリングゲージです。
Thread ring gauge for studs (JIS B 1173:2010)

植込みボルト(STUD)
Stud Bolt

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 6 × 1	STUD	9346787 / ¥24,200	STUD	9346788 / ¥24,200	STUD	9346789 / ¥24,200
M 8 × 1.25	STUD	9346797 / ¥24,800	STUD	9346798 / ¥24,800	STUD	9346799 / ¥24,800
M 10 × 1.5	STUD	9346807 / ¥25,000	STUD	9346808 / ¥25,000	STUD	9346809 / ¥25,000
M 10 × 1.25	STUD	9346817 / ¥24,000	STUD	9346818 / ¥24,000	STUD	9346819 / ¥24,000
M 12 × 1.75	STUD	9346827 / ¥25,800	STUD	9346828 / ¥25,800	STUD	9346829 / ¥25,800
M 12 × 1.25	STUD	9346837 / ¥25,800	STUD	9346838 / ¥25,800	STUD	9346839 / ¥25,800
M 14 × 2	STUD	9346847 / ¥27,000	STUD	9346848 / ¥27,000	STUD	9346849 / ¥27,000
M 16 × 1.5	STUD	9346857 / ¥27,400	STUD	9346858 / ¥27,400	STUD	9346859 / ¥27,400

※JIS B 1173 : 2010

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ドリル DRILLS
タップ TAPS
ゲージ GAUGES
GAUGES STOCK LIST 在庫一覧表
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 ROLLING DIES
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS ねじ用限界ゲージ
PARALLEL PIPE THREADS 管用平行ねじゲージ
LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER 内径プラグゲージ
LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS インサートねじ用ゲージ
STANDARD SCREW THREAD GAUGES 標準ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS 管用テーパねじゲージ
PLAIN LIMIT GAUGES 限界プレーンゲージ
MASTER RING GAUGES 基準リングゲージ
WEAR CHECK PLUG FOR GO SCREW RING GAUGES 摩耗点検ねじプラグゲージ
POWDERHSS LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS 粉末ハイスねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS 超硬ねじ用限界ゲージ

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級±0.03 (従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■めっき前用 Before plating

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2 +0.03	36060 ¥32,800	2 +0.03	36061 ¥32,800	2 +0.03	36062 ¥16,400	2 +0.03	36063 ¥16,400	2 +0.03	36064 ¥16,400	2 −0.03	36067 ¥32,800	2 −0.03	36068 ¥32,800	2 −0.03	36069 ¥32,800
M 2.3 × 0.4	2 +0.03	36080 ¥32,400	2 +0.03	36081 ¥32,400	2 +0.03	36082 ¥16,200	2 +0.03	36083 ¥16,200	2 +0.03	36084 ¥16,200	2 −0.03	36087 ¥32,400	2 −0.03	36088 ¥32,400	2 −0.03	36089 ¥32,400
M 2.6 × 0.45	2 +0.03	36100 ¥30,400	2 +0.03	36101 ¥30,400	2 +0.03	36102 ¥15,200	2 +0.03	36103 ¥15,200	2 +0.03	36104 ¥15,200	2 −0.03	36107 ¥30,400	2 −0.03	36108 ¥30,400	2 −0.03	36109 ¥30,400
M 3 × 0.6	2 +0.03	36110 ¥30,000	2 +0.03	36111 ¥30,000	2 +0.03	36112 ¥15,000	2 +0.03	36113 ¥15,000	2 +0.03	36114 ¥15,000	2 −0.03	36117 ¥30,000	2 −0.03	36118 ¥30,000	2 −0.03	36119 ¥30,000
M 3 × 0.5	2 +0.03	36120 ¥30,000	2 +0.03	36121 ¥30,000	2 +0.03	36122 ¥15,000	2 +0.03	36123 ¥15,000	2 +0.03	36124 ¥15,000	2 −0.03	36127 ¥30,000	2 −0.03	36128 ¥30,000	2 −0.03	36129 ¥30,000
M 3.5 × 0.6	2 +0.03	36130 ¥28,400	2 +0.03	36131 ¥28,400	2 +0.03	36132 ¥14,200	2 +0.03	36133 ¥14,200	2 +0.03	36134 ¥14,200	2 −0.03	36137 ¥28,400	2 −0.03	36138 ¥28,400	2 −0.03	36139 ¥28,400
M 4 × 0.75	2 +0.03	36140 ¥28,400	2 +0.03	36141 ¥28,400	2 +0.03	36142 ¥14,200	2 +0.03	36143 ¥14,200	2 +0.03	36144 ¥14,200	2 −0.03	36147 ¥28,400	2 −0.03	36148 ¥28,400	2 −0.03	36149 ¥28,400
M 4 × 0.7	2 +0.03	36150 ¥28,400	2 +0.03	36151 ¥28,400	2 +0.03	36152 ¥14,200	2 +0.03	36153 ¥14,200	2 +0.03	36154 ¥14,200	2 −0.03	36157 ¥28,400	2 −0.03	36158 ¥28,400	2 −0.03	36159 ¥28,400
M 5 × 0.9	2 +0.03	36170 ¥27,600	2 +0.03	36171 ¥27,600	2 +0.03	36172 ¥13,800	2 +0.03	36173 ¥13,800	2 +0.03	36174 ¥13,800	2 −0.03	36177 ¥27,600	2 −0.03	36178 ¥27,600	2 −0.03	36179 ¥27,600
M 5 × 0.8	2 +0.03	36180 ¥28,200	2 +0.03	36181 ¥28,200	2 +0.03	36182 ¥14,100	2 +0.03	36183 ¥14,100	2 +0.03	36184 ¥14,100	2 −0.03	36187 ¥28,200	2 −0.03	36188 ¥28,200	2 −0.03	36189 ¥28,200
M 6 × 1	2 +0.03	36200 ¥28,000	2 +0.03	36201 ¥28,000	2 +0.03	36202 ¥14,000	2 +0.03	36203 ¥14,000	2 +0.03	36204 ¥14,000	2 −0.03	36207 ¥28,000	2 −0.03	36208 ¥28,000	2 −0.03	36209 ¥28,000
M 8 × 1.25	2 +0.03	36220 ¥28,400	2 +0.03	36221 ¥28,400	2 +0.03	36222 ¥14,200	2 +0.03	36223 ¥14,200	2 +0.03	36224 ¥14,200	2 −0.03	36227 ¥28,400	2 −0.03	36228 ¥28,400	2 −0.03	36229 ¥28,400
M10 × 1.5	2 +0.03	36240 ¥29,000	2 +0.03	36241 ¥29,000	2 +0.03	36242 ¥14,500	2 +0.03	36243 ¥14,500	2 +0.03	36244 ¥14,500	2 −0.03	36247 ¥29,000	2 −0.03	36248 ¥29,000	2 −0.03	36249 ¥29,000
M10 × 1.25	2 +0.03	36250 ¥28,400	2 +0.03	36251 ¥28,400	2 +0.03	36252 ¥14,200	2 +0.03	36253 ¥14,200	2 +0.03	36254 ¥14,200	2 −0.03	36257 ¥28,400	2 −0.03	36258 ¥28,400	2 −0.03	36259 ¥28,400
M12 × 1.75	2 +0.03	36270 ¥30,400	2 +0.03	36271 ¥30,400	2 +0.03	36272 ¥15,200	2 +0.03	36273 ¥15,200	2 +0.03	36274 ¥15,200	2 −0.03	36277 ¥30,400	2 −0.03	36278 ¥30,400	2 −0.03	36279 ¥30,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ～ M20 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■めっき前用 Before plating

2級±0.03(従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.5	2 +0.03	36280 ¥30,400	2 +0.03	36281 ¥30,400	2 +0.03	36282 ¥15,200	2 +0.03	36283 ¥15,200	2 +0.03	36284 ¥15,200	2 −0.03	36287 ¥30,400	2 −0.03	36288 ¥30,400	2 −0.03	36289 ¥30,400
M12 × 1.25	2 +0.03	36290 ¥30,400	2 +0.03	36291 ¥30,400	2 +0.03	36292 ¥15,200	2 +0.03	36293 ¥15,200	2 +0.03	36294 ¥15,200	2 −0.03	36297 ¥30,400	2 −0.03	36298 ¥30,400	2 −0.03	36299 ¥30,400
M14 × 2	2 +0.03	9325690 ¥29,400	—	— —	2 +0.03	9325692 ¥14,700	2 +0.03	9325693 ¥14,700	—	— —	2 −0.03	9325697 ¥29,400	2 −0.03	9325698 ¥29,400	—	— —
M14 × 1.5	2 +0.03	9325700 ¥29,000	—	— —	2 +0.03	9325702 ¥14,500	2 +0.03	9325703 ¥14,500	—	— —	2 −0.03	9325707 ¥29,000	2 −0.03	9325708 ¥29,000	—	— —
M16 × 2	2 +0.03	9325810 ¥31,000	—	— —	2 +0.03	9325812 ¥15,500	2 +0.03	9325813 ¥15,500	—	— —	2 −0.03	9325817 ¥31,000	2 −0.03	9325818 ¥31,000	—	— —
M16 × 1.5	2 +0.03	9325820 ¥30,400	—	— —	2 +0.03	9325822 ¥15,200	2 +0.03	9325823 ¥15,200	—	— —	2 −0.03	9325827 ¥30,400	2 −0.03	9325828 ¥30,400	—	— —
M18 × 2.5	2 +0.03	9325930 ¥33,400	—	— —	2 +0.03	9325932 ¥16,700	2 +0.03	9325933 ¥16,700	—	— —	2 −0.03	9325937 ¥33,400	2 −0.03	9325938 ¥33,400	—	— —
M18 × 1.5	2 +0.03	9325950 ¥31,400	—	— —	2 +0.03	9325952 ¥15,700	2 +0.03	9325953 ¥15,700	—	— —	2 −0.03	9325957 ¥31,400	2 −0.03	9325958 ¥31,400	—	— —
M20 × 2.5	2 +0.03	9326070 ¥36,000	—	— —	2 +0.03	9326072 ¥18,000	2 +0.03	9326073 ¥18,000	—	— —	2 −0.03	9326077 ¥36,000	2 −0.03	9326078 ¥36,000	—	— —
M20 × 1.5	2 +0.03	9326090 ¥33,400	—	— —	2 +0.03	9326092 ¥16,700	2 +0.03	9326093 ¥16,700	—	— —	2 −0.03	9326097 ¥33,400	2 −0.03	9326098 ¥33,400	—	— —

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

6H級+0.03 JIS (ISO等級)
Class 6H+0.03 JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) めっき前用 [はめあい区分：中] Before plating (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPNP		GP		NP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H+0.03	9312150 / ¥32,800	6H+0.03	9312152 / ¥16,400	6H+0.03	9312153 / ¥16,400
M 3 × 0.5	6H+0.03	9312280 / ¥30,000	6H+0.03	9312282 / ¥15,000	6H+0.03	9312283 / ¥15,000
M 3.5 × 0.6	6H+0.03	9312300 / ¥28,400	6H+0.03	9312302 / ¥14,200	6H+0.03	9312303 / ¥14,200
M 4 × 0.7	6H+0.03	9312350 / ¥28,400	6H+0.03	9312352 / ¥14,200	6H+0.03	9312353 / ¥14,200
M 5 × 0.8	6H+0.03	9312400 / ¥28,200	6H+0.03	9312402 / ¥14,100	6H+0.03	9312403 / ¥14,100
M 6 × 1	6H+0.03	9312460 / ¥28,000	6H+0.03	9312462 / ¥14,000	6H+0.03	9312463 / ¥14,000
M 8 × 1.25	6H+0.03	9312520 / ¥28,400	6H+0.03	9312522 / ¥14,200	6H+0.03	9312523 / ¥14,200
M 10 × 1.5	6H+0.03	9312600 / ¥29,000	6H+0.03	9312602 / ¥14,500	6H+0.03	9312603 / ¥14,500
M 10 × 1.25	6H+0.03	9312610 / ¥28,400	6H+0.03	9312612 / ¥14,200	6H+0.03	9312613 / ¥14,200
M 12 × 1.75	6H+0.03	9312700 / ¥30,400	6H+0.03	9312702 / ¥15,200	6H+0.03	9312703 / ¥15,200
M 12 × 1.5	6H+0.03	9312710 / ¥30,400	6H+0.03	9312712 / ¥15,200	6H+0.03	9312713 / ¥15,200
M 12 × 1.25	6H+0.03	9312720 / ¥30,400	6H+0.03	9312722 / ¥15,200	6H+0.03	9312723 / ¥15,200
M 14 × 2	6H+0.03	9312820 / ¥29,400	6H+0.03	9312822 / ¥14,700	6H+0.03	9312823 / ¥14,700
M 14 × 1.5	6H+0.03	9312830 / ¥29,000	6H+0.03	9312832 / ¥14,500	6H+0.03	9312833 / ¥14,500
M 16 × 2	6H+0.03	9312940 / ¥31,000	6H+0.03	9312942 / ¥15,500	6H+0.03	9312943 / ¥15,500
M 16 × 1.5	6H+0.03	9312950 / ¥30,400	6H+0.03	9312952 / ¥15,200	6H+0.03	9312953 / ¥15,200
M 18 × 2.5	6H+0.03	9313060 / ¥33,400	6H+0.03	9313062 / ¥16,700	6H+0.03	9313063 / ¥16,700
M 18 × 1.5	6H+0.03	9313080 / ¥31,400	6H+0.03	9313082 / ¥15,700	6H+0.03	9313083 / ¥15,700
M 20 × 2.5	6H+0.03	9313200 / ¥36,000	6H+0.03	9313202 / ¥18,000	6H+0.03	9313203 / ¥18,000
M 20 × 1.5	6H+0.03	9313220 / ¥33,400	6H+0.03	9313222 / ¥16,700	6H+0.03	9313223 / ¥16,700

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No.0 - 80 UNF	2B	34010 ¥38,800	2B	34011 ¥38,800	2B	34012 ¥19,400	2B	34013 ¥19,400	2B	34014 ¥19,400	2A	34017 ¥38,800	2A	34018 ¥38,800	2A	34019 ¥38,800
No.1 - 64 UNC	2B	34020 ¥33,200	2B	34021 ¥33,200	2B	34022 ¥16,600	2B	34023 ¥16,600	2B	34024 ¥16,600	2A	34027 ¥33,200	2A	34028 ¥33,200	2A	34029 ¥33,200
No.1 - 72 UNF	2B	34030 ¥33,200	2B	34031 ¥33,200	2B	34032 ¥16,600	2B	34033 ¥16,600	2B	34034 ¥16,600	2A	34037 ¥33,200	2A	34038 ¥33,200	2A	34039 ¥33,200
No.2 - 56 UNC	2B	34040 ¥28,000	2B	34041 ¥28,000	2B	34042 ¥14,000	2B	34043 ¥14,000	2B	34044 ¥14,000	2A	34047 ¥28,000	2A	34048 ¥28,000	2A	34049 ¥28,000
No.2 - 64 UNF	2B	34050 ¥30,000	2B	34051 ¥30,000	2B	34052 ¥15,000	2B	34053 ¥15,000	2B	34054 ¥15,000	2A	34057 ¥30,000	2A	34058 ¥30,000	2A	34059 ¥30,000
No.3 - 48 UNC	2B	34060 ¥28,000	2B	34061 ¥28,000	2B	34062 ¥14,000	2B	34063 ¥14,000	2B	34064 ¥14,000	2A	34067 ¥28,000	2A	34068 ¥28,000	2A	34069 ¥28,000
No.3 - 56 UNF	2B	34070 ¥28,000	2B	34071 ¥28,000	2B	34072 ¥14,000	2B	34073 ¥14,000	2B	34074 ¥14,000	2A	34077 ¥28,000	2A	34078 ¥28,000	2A	34079 ¥28,000
No.4 - 40 UNC	2B	34080 ¥26,600	2B	34081 ¥26,600	2B	34082 ¥13,300	2B	34083 ¥13,300	2B	34084 ¥13,300	2A	34087 ¥26,600	2A	34088 ¥26,600	2A	34089 ¥26,600
No.4 - 48 UNF	2B	34090 ¥26,600	2B	34091 ¥26,600	2B	34092 ¥13,300	2B	34093 ¥13,300	2B	34094 ¥13,300	2A	34097 ¥26,600	2A	34098 ¥26,600	2A	34099 ¥26,600
No.5 - 40 UNC	2B	34110 ¥25,600	2B	34111 ¥25,600	2B	34112 ¥12,800	2B	34113 ¥12,800	2B	34114 ¥12,800	2A	34117 ¥25,600	2A	34118 ¥25,600	2A	34119 ¥25,600
No.5 - 44 UNF	2B	34120 ¥26,600	2B	34121 ¥26,600	2B	34122 ¥13,300	2B	34123 ¥13,300	2B	34124 ¥13,300	2A	34127 ¥26,600	2A	34128 ¥26,600	2A	34129 ¥26,600
No.6 - 32 UNC	2B	34130 ¥25,600	2B	34131 ¥25,600	2B	34132 ¥12,800	2B	34133 ¥12,800	2B	34134 ¥12,800	2A	34137 ¥25,600	2A	34138 ¥25,600	2A	34139 ¥25,600
No.6 - 40 UNF	2B	34140 ¥25,600	2B	34141 ¥25,600	2B	34142 ¥12,800	2B	34143 ¥12,800	2B	34144 ¥12,800	2A	34147 ¥25,600	2A	34148 ¥25,600	2A	34149 ¥25,600
No.8 - 32 UNC	2B	34150 ¥26,000	2B	34151 ¥26,000	2B	34152 ¥13,000	2B	34153 ¥13,000	2B	34154 ¥13,000	2A	34157 ¥26,000	2A	34158 ¥26,000	2A	34159 ¥26,000
No.8 - 36 UNF	2B	34160 ¥25,000	2B	34161 ¥25,000	2B	34162 ¥12,500	2B	34163 ¥12,500	2B	34164 ¥12,500	2A	34167 ¥25,000	2A	34168 ¥25,000	2A	34169 ¥25,000
No.10-24 UNC	2B	34170 ¥24,200	2B	34171 ¥24,200	2B	34172 ¥12,100	2B	34173 ¥12,100	2B	34174 ¥12,100	2A	34177 ¥24,200	2A	34178 ¥24,200	2A	34179 ¥24,200
No.10-32 UNF	2B	34180 ¥24,600	2B	34181 ¥24,600	2B	34182 ¥12,300	2B	34183 ¥12,300	2B	34184 ¥12,300	2A	34187 ¥24,600	2A	34188 ¥24,600	2A	34189 ¥24,600
No.12-24 UNC	2B	34190 ¥24,600	2B	34191 ¥24,600	2B	34192 ¥12,300	2B	34193 ¥12,300	2B	34194 ¥12,300	2A	34197 ¥24,600	2A	34198 ¥24,600	2A	34199 ¥24,600
No.12-28 UNF	2B	34200 ¥24,600	2B	34201 ¥24,600	2B	34202 ¥12,300	2B	34203 ¥12,300	2B	34204 ¥12,300	2A	34207 ¥24,600	2A	34208 ¥24,600	2A	34209 ¥24,600

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 1/4 ～ 5/8 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size No.0 ～ No.12

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/4 -20 UNC	2B	34220 ¥24,600	2B	34221 ¥24,600	2B	34222 ¥12,300	2B	34223 ¥12,300	2B	34224 ¥12,300	2A	34227 ¥24,600	2A	34228 ¥24,600	2A	34229 ¥24,600
1/4 -28 UNF	2B	34230 ¥24,600	2B	34231 ¥24,600	2B	34232 ¥12,300	2B	34233 ¥12,300	2B	34234 ¥12,300	2A	34237 ¥24,600	2A	34238 ¥24,600	2A	34239 ¥24,600
1/4 -32 UNEF	2B	34240 ¥29,800	2B	34241 ¥29,800	2B	34242 ¥14,900	2B	34243 ¥14,900	2B	34244 ¥14,900	2A	34247 ¥29,800	2A	34248 ¥29,800	2A	34249 ¥29,800
5/16 -18 UNC	2B	34250 ¥24,800	2B	34251 ¥24,800	2B	34252 ¥12,400	2B	34253 ¥12,400	2B	34254 ¥12,400	2A	34257 ¥24,800	2A	34258 ¥24,800	2A	34259 ¥24,800
5/16 -24 UNF	2B	34260 ¥25,000	2B	34261 ¥25,000	2B	34262 ¥12,500	2B	34263 ¥12,500	2B	34264 ¥12,500	2A	34267 ¥25,000	2A	34268 ¥25,000	2A	34269 ¥25,000
5/16 -32 UNEF	2B	34270 ¥29,800	2B	34271 ¥29,800	2B	34272 ¥14,900	2B	34273 ¥14,900	2B	34274 ¥14,900	2A	34277 ¥29,800	2A	34278 ¥29,800	2A	34279 ¥29,800
3/8 -16 UNC	2B	34280 ¥25,000	2B	34281 ¥25,000	2B	34282 ¥12,500	2B	34283 ¥12,500	2B	34284 ¥12,500	2A	34287 ¥25,000	2A	34288 ¥25,000	2A	34289 ¥25,000
3/8 -24 UNF	2B	34290 ¥26,200	2B	34291 ¥26,200	2B	34292 ¥13,100	2B	34293 ¥13,100	2B	34294 ¥13,100	2A	34297 ¥26,200	2A	34298 ¥26,200	2A	34299 ¥26,200
3/8 -32 UNEF	2B	34300 ¥30,000	2B	34301 ¥30,000	2B	34302 ¥15,000	2B	34303 ¥15,000	2B	34304 ¥15,000	2A	34307 ¥30,000	2A	34308 ¥30,000	2A	34309 ¥30,000
7/16 -14 UNC	2B	34310 ¥26,200	2B	34311 ¥26,200	2B	34312 ¥13,100	2B	34313 ¥13,100	2B	34314 ¥13,100	2A	34317 ¥26,200	2A	34318 ¥26,200	2A	34319 ¥26,200
7/16 -20 UNF	2B	34320 ¥26,200	2B	34321 ¥26,200	2B	34322 ¥13,100	2B	34323 ¥13,100	2B	34324 ¥13,100	2A	34327 ¥26,200	2A	34328 ¥26,200	2A	34329 ¥26,200
1/2 -13 UNC	2B	34340 ¥26,600	2B	34341 ¥26,600	2B	34342 ¥13,300	2B	34343 ¥13,300	2B	34344 ¥13,300	2A	34347 ¥26,600	2A	34348 ¥26,600	2A	34349 ¥26,600
1/2 -20 UNF	2B	34360 ¥26,600	2B	34361 ¥26,600	2B	34362 ¥13,300	2B	34363 ¥13,300	2B	34364 ¥13,300	2A	34367 ¥26,600	2A	34368 ¥26,600	2A	34369 ¥26,600
1/2 -32 UN	2B	9330600 ¥32,000	2B	9330601 ¥32,000	2B	9330602 ¥16,000	2B	9330603 ¥16,000	2B	9330604 ¥16,000	2A	9330607 ¥32,000	2A	9330608 ¥32,000	2A	9330609 ¥32,000
9/16 -12 UNC	2B	34390 ¥28,200	2B	34391 ¥28,200	2B	34392 ¥14,100	2B	34393 ¥14,100	2B	34394 ¥14,100	2A	34397 ¥28,200	2A	34398 ¥28,200	2A	34399 ¥28,200
9/16 -18 UNF	2B	34400 ¥28,000	2B	34401 ¥28,000	2B	34402 ¥14,000	2B	34403 ¥14,000	2B	34404 ¥14,000	2A	34407 ¥28,000	2A	34408 ¥28,000	2A	34409 ¥28,000
5/8 -11 UNC	2B	34420 ¥29,800	2B	34421 ¥29,800	2B	34422 ¥14,900	2B	34423 ¥14,900	2B	34424 ¥14,900	2A	34427 ¥29,800	2A	34428 ¥29,800	2A	34429 ¥29,800
5/8 -18 UNF	2B	34430 ¥29,000	2B	34431 ¥29,000	2B	34432 ¥14,500	2B	34433 ¥14,500	2B	34434 ¥14,500	2A	34437 ¥29,000	2A	34438 ¥29,000	2A	34439 ¥29,000
5/8 -24 UNEF	2B	34440 ¥35,600	2B	34441 ¥35,600	2B	34442 ¥17,800	2B	34443 ¥17,800	2B	34444 ¥17,800	2A	34447 ¥35,600	2A	34448 ¥35,600	2A	34449 ¥35,600

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 3/4 ～ 1 3/8 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size 1/4 ～ 5/8

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
3/4 -10 UNC	2B	34450 ¥34,600	2B	34451 ¥34,600	2B	34452 ¥17,300	2B	34453 ¥17,300	2B	34454 ¥17,300	2A	34457 ¥34,600	2A	34458 ¥34,600	2A	34459 ¥34,600
3/4 -16 UNF	2B	34460 ¥32,000	2B	34461 ¥32,000	2B	34462 ¥16,000	2B	34463 ¥16,000	2B	34464 ¥16,000	2A	34467 ¥32,000	2A	34468 ¥32,000	2A	34469 ¥32,000
7/8 - 9 UNC	2B	34480 ¥37,200	2B	34481 ¥37,200	2B	34482 ¥18,600	2B	34483 ¥18,600	2B	34484 ¥18,600	2A	34487 ¥37,200	2A	34488 ¥37,200	2A	34489 ¥37,200
7/8 -14 UNF	2B	34490 ¥33,400	2B	34491 ¥33,400	2B	34492 ¥16,700	2B	34493 ¥16,700	2B	34494 ¥16,700	2A	34497 ¥33,400	2A	34498 ¥33,400	2A	34499 ¥33,400
1 - 8 UNC	2B	34510 ¥41,200	2B	34511 ¥41,200	2B	34512 ¥20,600	2B	34513 ¥20,600	2B	34514 ¥20,600	2A	34517 ¥41,200	2A	34518 ¥41,200	2A	34519 ¥41,200
1 -12 UNF	2B	34520 ¥37,200	2B	34521 ¥37,200	2B	34522 ¥18,600	2B	34523 ¥18,600	2B	34524 ¥18,600	2A	34527 ¥37,200	2A	34528 ¥37,200	2A	34529 ¥37,200
1 -14 UNS	2B	34530 ¥49,200	2B	34531 ¥49,200	2B	34532 ¥24,600	2B	34533 ¥24,600	2B	34534 ¥24,600	2A	34537 ¥49,200	2A	34538 ¥49,200	2A	34539 ¥49,200
1 1/16-12 UN	2B	9330660 ¥53,400	2B	9330661 ¥53,400	2B	9330662 ¥26,700	2B	9330663 ¥26,700	2B	9330664 ¥26,700	2A	9330667 ¥53,400	2A	9330668 ¥53,400	2A	9330669 ¥53,400
1 1/8 - 7 UNC	2B	34550 ¥48,000	2B	34551 ¥48,000	2B	34552 ¥24,000	2B	34553 ¥24,000	2B	34554 ¥24,000	2A	34557 ¥48,000	2A	34558 ¥48,000	2A	34559 ¥48,000
1 1/8 - 8 UN	2B	9330680 ¥57,200	2B	9330681 ¥57,200	2B	9330682 ¥28,600	2B	9330683 ¥28,600	2B	9330684 ¥28,600	2A	9330687 ¥57,200	2A	9330688 ¥57,200	2A	9330689 ¥57,200
1 1/8 -12 UNF	2B	34560 ¥40,000	2B	34561 ¥40,000	2B	34562 ¥20,000	2B	34563 ¥20,000	2B	34564 ¥20,000	2A	34567 ¥40,000	2A	34568 ¥40,000	2A	34569 ¥40,000
1 3/16-12 UN	2B	9330700 ¥61,000	2B	9330701 ¥61,000	2B	9330702 ¥30,500	2B	9330703 ¥30,500	2B	9330704 ¥30,500	2A	9330707 ¥61,000	2A	9330708 ¥61,000	2A	9330709 ¥61,000
1 1/4 - 7 UNC	2B	34580 ¥53,400	2B	34581 ¥53,400	2B	34582 ¥26,700	2B	34583 ¥26,700	2B	34584 ¥26,700	2A	34587 ¥53,400	2A	34588 ¥53,400	2A	34589 ¥53,400
1 1/4 - 8 UN	2B	9330710 ¥64,200	2B	9330711 ¥64,200	2B	9330712 ¥32,100	2B	9330713 ¥32,100	2B	9330714 ¥32,100	2A	9330717 ¥64,200	2A	9330718 ¥64,200	2A	9330719 ¥64,200
1 1/4 -12 UNF	2B	34590 ¥45,600	2B	34591 ¥45,600	2B	34592 ¥22,800	2B	34593 ¥22,800	2B	34594 ¥22,800	2A	34597 ¥45,600	2A	34598 ¥45,600	2A	34599 ¥45,600
1 5/16-12 UN	2B	9330720 ¥67,200	2B	9330721 ¥67,200	2B	9330722 ¥33,600	2B	9330723 ¥33,600	2B	9330724 ¥33,600	2A	9330727 ¥67,200	2A	9330728 ¥67,200	2A	9330729 ¥67,200
1 3/8 - 6 UNC	2B	34620 ¥58,600	2B	34621 ¥58,600	2B	34622 ¥29,300	2B	34623 ¥29,300	2B	34624 ¥29,300	2A	34627 ¥58,600	2A	34628 ¥58,600	2A	34629 ¥58,600
1 3/8 - 8 UN	2B	9330730 ¥70,000	2B	9330731 ¥70,000	2B	9330732 ¥35,000	2B	9330733 ¥35,000	2B	9330734 ¥35,000	2A	9330737 ¥70,000	2A	9330738 ¥70,000	2A	9330739 ¥70,000
1 3/8 -12 UNF	2B	34630 ¥49,000	2B	34631 ¥49,000	2B	34632 ¥24,500	2B	34633 ¥24,500	2B	34634 ¥24,500	2A	34637 ¥49,000	2A	34638 ¥49,000	2A	34639 ¥49,000

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 1 1/2 ～ 4 3/4 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size ¾ ～ 1⅜

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1½ - 6 UNC	2B	34650 ¥63,000	2B	34651 ¥63,000	2B	34652 ¥31,500	2B	34653 ¥31,500	2B	34654 ¥31,500	2A	34657 ¥63,000	2A	34658 ¥63,000	2A	34659 ¥63,000
1½ - 8 UN	2B	9330750 ¥75,400	2B	9330751 ¥75,400	2B	9330752 ¥37,700	2B	9330753 ¥37,700	2B	9330754 ¥37,700	2A	9330757 ¥75,400	2A	9330758 ¥75,400	2A	9330759 ¥75,400
1½ -12 UNF	2B	34660 ¥52,200	2B	34661 ¥52,200	2B	34662 ¥26,100	2B	34663 ¥26,100	2B	34664 ¥26,100	2A	34667 ¥52,200	2A	34668 ¥52,200	2A	34669 ¥52,200
1⅝ - 8 UN	2B	9330770 ¥81,800	2B	9330771 ¥81,800	2B	9330772 ¥40,900	2B	9330773 ¥40,900	2B	9330774 ¥40,900	2A	9330777 ¥81,800	2A	9330778 ¥81,800	2A	9330779 ¥81,800
1⅞ - 8 UN	2B	9330790 ¥102,600	2B	9330791 ¥102,600	2B	9330792 ¥51,300	2B	9330793 ¥51,300	2B	9330794 ¥51,300	2A	9330797 ¥102,600	2A	9330798 ¥102,600	2A	9330799 ¥102,600
1¾ - 5 UNC	2B	34690 ¥74,000	2B	34691 ¥74,000	2B	34692 ¥37,000	2B	34693 ¥37,000	2B	34694 ¥37,000	2A	34697 ¥74,000	2A	34698 ¥74,000	2A	34699 ¥74,000
1¾ - 8 UN	2B	9330780 ¥88,600	2B	9330781 ¥88,600	2B	9330782 ¥44,300	2B	9330783 ¥44,300	2B	9330784 ¥44,300	2A	9330787 ¥88,600	2A	9330788 ¥88,600	2A	9330789 ¥88,600
2 -4 -½ UNC	2B	34730 ¥92,800	2B	34731 ¥92,800	2B	34732 ¥46,400	2B	34733 ¥46,400	2B	34734 ¥46,400	2A	34737 ¥92,800	2A	34738 ¥92,800	2A	34739 ¥92,800
2 - 8 UN	2B	9330800 ¥111,400	2B	9330801 ¥111,400	2B	9330802 ¥55,700	2B	9330803 ¥55,700	2B	9330804 ¥55,700	2A	9330807 ¥111,400	2A	9330808 ¥111,400	2A	9330809 ¥111,400
2½ - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9330902 ¥59,100	2B	9330903 ¥59,100	2B	9330904 ¥59,100	2A	9330907 ¥118,200	2A	9330908 ¥118,200	2A	9330909 ¥118,200
3 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9330952 ¥72,600	2B	9330953 ¥72,600	2B	9330954 ¥72,600	2A	9330957 ¥145,200	2A	9330958 ¥145,200	2A	9330959 ¥145,200
3½ - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331052 ¥89,800	2B	9331053 ¥89,800	2B	9331054 ¥89,800	2A	9331057 ¥179,600	2A	9331058 ¥179,600	2A	9331059 ¥179,600
4 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331102 ¥112,000	2B	9331103 ¥112,000	2B	9331104 ¥112,000	2A	9331107 ¥224,000	2A	9331108 ¥224,000	2A	9331109 ¥224,000
4½ - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331202 ¥124,000	2B	9331203 ¥124,000	2B	9331204 ¥124,000	2A	9331207 ¥248,000	2A	9331208 ¥248,000	2A	9331209 ¥248,000
4¾ - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331232 ¥131,000	2B	9331233 ¥131,000	2B	9331234 ¥131,000	2A	9331237 ¥262,000	2A	9331238 ¥262,000	2A	9331239 ¥262,000

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A(JIS)

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 2 - 56 UNC	3B	9334350 ¥28,000	3B	9334351 ¥28,000	3B	9334352 ¥14,000	3B	9334353 ¥14,000	3B	9334354 ¥14,000	3A	9334357 ¥28,000	3A	9334358 ¥28,000	3A	9334359 ¥28,000
No. 3 - 48 UNC	3B	9334370 ¥28,000	3B	9334371 ¥28,000	3B	9334372 ¥14,000	3B	9334373 ¥14,000	3B	9334374 ¥14,000	3A	9334377 ¥28,000	3A	9334378 ¥28,000	3A	9334379 ¥28,000
No. 4 - 40 UNC	3B	9334390 ¥26,600	3B	9334391 ¥26,600	3B	9334392 ¥13,300	3B	9334393 ¥13,300	3B	9334394 ¥13,300	3A	9334397 ¥26,600	3A	9334398 ¥26,600	3A	9334399 ¥26,600
No. 5 - 40 UNC	3B	9334410 ¥25,600	3B	9334411 ¥25,600	3B	9334412 ¥12,800	3B	9334413 ¥12,800	3B	9334414 ¥12,800	3A	9334417 ¥25,600	3A	9334418 ¥25,600	3A	9334419 ¥25,600
No. 6 - 32 UNC	3B	34810 ¥25,600	3B	34811 ¥25,600	3B	34812 ¥12,800	3B	34813 ¥12,800	3B	34814 ¥12,800	3A	34817 ¥25,600	3A	34818 ¥25,600	3A	34819 ¥25,600
No. 6 - 40 UNF	3B	34820 ¥25,600	3B	34821 ¥25,600	3B	34822 ¥12,800	3B	34823 ¥12,800	3B	34824 ¥12,800	3A	34827 ¥25,600	3A	34828 ¥25,600	3A	34829 ¥25,600
No. 8 - 32 UNC	3B	34830 ¥26,000	3B	34831 ¥26,000	3B	34832 ¥13,000	3B	34833 ¥13,000	3B	34834 ¥13,000	3A	34837 ¥26,000	3A	34838 ¥26,000	3A	34839 ¥26,000
No. 8 - 36 UNF	3B	34840 ¥25,000	3B	34841 ¥25,000	3B	34842 ¥12,500	3B	34843 ¥12,500	3B	34844 ¥12,500	3A	34847 ¥25,000	3A	34848 ¥25,000	3A	34849 ¥25,000
No.10 - 24 UNC	3B	34850 ¥24,200	3B	34851 ¥24,200	3B	34852 ¥12,100	3B	34853 ¥12,100	3B	34854 ¥12,100	3A	34857 ¥24,200	3A	34858 ¥24,200	3A	34859 ¥24,200
No.10 - 32 UNF	3B	34860 ¥24,600	3B	34861 ¥24,600	3B	34862 ¥12,300	3B	34863 ¥12,300	3B	34864 ¥12,300	3A	34867 ¥24,600	3A	34868 ¥24,600	3A	34869 ¥24,600
No.12 - 24 UNC	3B	34870 ¥24,600	3B	34871 ¥24,600	3B	34872 ¥12,300	3B	34873 ¥12,300	3B	34874 ¥12,300	3A	34877 ¥24,600	3A	34878 ¥24,600	3A	34879 ¥24,600
No.12 - 28 UNF	3B	34880 ¥24,600	3B	34881 ¥24,600	3B	34882 ¥12,300	3B	34883 ¥12,300	3B	34884 ¥12,300	3A	34887 ¥24,600	3A	34888 ¥24,600	3A	34889 ¥24,600
1/4 - 20 UNC	3B	34900 ¥24,600	3B	34901 ¥24,600	3B	34902 ¥12,300	3B	34903 ¥12,300	3B	34904 ¥12,300	3A	34907 ¥24,600	3A	34908 ¥24,600	3A	34909 ¥24,600
1/4 - 28 UNF	3B	34910 ¥24,600	3B	34911 ¥24,600	3B	34912 ¥12,300	3B	34913 ¥12,300	3B	34914 ¥12,300	3A	34917 ¥24,600	3A	34918 ¥24,600	3A	34919 ¥24,600
5/16 - 18 UNC	3B	34930 ¥24,800	3B	34931 ¥24,800	3B	34932 ¥12,400	3B	34933 ¥12,400	3B	34934 ¥12,400	3A	34937 ¥24,800	3A	34938 ¥24,800	3A	34939 ¥24,800
5/16 - 24 UNF	3B	34940 ¥25,000	3B	34941 ¥25,000	3B	34942 ¥12,500	3B	34943 ¥12,500	3B	34944 ¥12,500	3A	34947 ¥25,000	3A	34948 ¥25,000	3A	34949 ¥25,000
3/8 - 16 UNC	3B	34960 ¥25,000	3B	34961 ¥25,000	3B	34962 ¥12,500	3B	34963 ¥12,500	3B	34964 ¥12,500	3A	34967 ¥25,000	3A	34968 ¥25,000	3A	34969 ¥25,000
3/8 - 24 UNF	3B	34980 ¥26,200	3B	34981 ¥26,200	3B	34982 ¥13,100	3B	34983 ¥13,100	3B	34984 ¥13,100	3A	34987 ¥26,200	3A	34988 ¥26,200	3A	34989 ¥26,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 7/16 ～ 1 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size No.2 ～ 3/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

3B級・3A級(JIS)
Class 3B・3A(JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
7/16 - 14 UNC	3B	35000 ¥26,200	3B	35001 ¥26,200	3B	35002 ¥13,100	3B	35003 ¥13,100	3B	35004 ¥13,100	3A	35007 ¥26,200	3A	35008 ¥26,200	3A	35009 ¥26,200
7/16 - 20 UNF	3B	35010 ¥26,200	3B	35011 ¥26,200	3B	35012 ¥13,100	3B	35013 ¥13,100	3B	35014 ¥13,100	3A	35017 ¥26,200	3A	35018 ¥26,200	3A	35019 ¥26,200
1/2 - 13 UNC	3B	35030 ¥26,600	3B	35031 ¥26,600	3B	35032 ¥13,300	3B	35033 ¥13,300	3B	35034 ¥13,300	3A	35037 ¥26,600	3A	35038 ¥26,600	3A	35039 ¥26,600
1/2 - 20 UNF	3B	35050 ¥26,600	3B	35051 ¥26,600	3B	35052 ¥13,300	3B	35053 ¥13,300	3B	35054 ¥13,300	3A	35057 ¥26,600	3A	35058 ¥26,600	3A	35059 ¥26,600
9/16 - 12 UNC	3B	35080 ¥28,200	3B	35081 ¥28,200	3B	35082 ¥14,100	3B	35083 ¥14,100	3B	35084 ¥14,100	3A	35087 ¥28,200	3A	35088 ¥28,200	3A	35089 ¥28,200
9/16 - 18 UNF	3B	35090 ¥28,000	3B	35091 ¥28,000	3B	35092 ¥14,000	3B	35093 ¥14,000	3B	35094 ¥14,000	3A	35097 ¥28,000	3A	35098 ¥28,000	3A	35099 ¥28,000
5/8 - 11 UNC	3B	35110 ¥29,800	3B	35111 ¥29,800	3B	35112 ¥14,900	3B	35113 ¥14,900	3B	35114 ¥14,900	3A	35117 ¥29,800	3A	35118 ¥29,800	3A	35119 ¥29,800
5/8 - 18 UNF	3B	35120 ¥29,000	3B	35121 ¥29,000	3B	35122 ¥14,500	3B	35123 ¥14,500	3B	35124 ¥14,500	3A	35127 ¥29,000	3A	35128 ¥29,000	3A	35129 ¥29,000
3/4 - 10 UNC	3B	35140 ¥34,600	3B	35141 ¥34,600	3B	35142 ¥17,300	3B	35143 ¥17,300	3B	35144 ¥17,300	3A	35147 ¥34,600	3A	35148 ¥34,600	3A	35149 ¥34,600
3/4 - 16 UNF	3B	35150 ¥32,000	3B	35151 ¥32,000	3B	35152 ¥16,000	3B	35153 ¥16,000	3B	35154 ¥16,000	3A	35157 ¥32,000	3A	35158 ¥32,000	3A	35159 ¥32,000
7/8 - 9 UNC	3B	35170 ¥37,200	3B	35171 ¥37,200	3B	35172 ¥18,600	3B	35173 ¥18,600	3B	35174 ¥18,600	3A	35177 ¥37,200	3A	35178 ¥37,200	3A	35179 ¥37,200
7/8 - 14 UNF	3B	35180 ¥33,400	3B	35181 ¥33,400	3B	35182 ¥16,700	3B	35183 ¥16,700	3B	35184 ¥16,700	3A	35187 ¥33,400	3A	35188 ¥33,400	3A	35189 ¥33,400
1 - 8 UNC	3B	35200 ¥41,200	3B	35201 ¥41,200	3B	35202 ¥20,600	3B	35203 ¥20,600	3B	35204 ¥20,600	3A	35207 ¥41,200	3A	35208 ¥41,200	3A	35209 ¥41,200
1 - 12 UNF	3B	35210 ¥37,200	3B	35211 ¥37,200	3B	35212 ¥18,600	3B	35213 ¥18,600	3B	35214 ¥18,600	3A	35217 ¥37,200	3A	35218 ¥37,200	3A	35219 ¥37,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

ANSI/ASME B1.2に準拠したUNJおねじのリングゲージです。
ゲージ方式はANSI規格の調整式ゲージ方式ではなく、JIS規格準拠の固定式ゲージ方式となります。
UNJ thread ring gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2.
The gauge system is not the adjustable gauge system of the ANSI standard, but the fixed gauge system of the JIS standard.

3A級
Class 3A

ユニファイ(UNJ)ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3A	9345057 / ¥28,200	3A	9345058 / ¥28,200	3A	9345059 / ¥28,200
0.1640 - 32 UNJC	3A	9345067 / ¥28,600	3A	9345068 / ¥28,600	3A	9345069 / ¥28,600
0.1900 - 32 UNJF	3A	9345077 / ¥27,000	3A	9345078 / ¥27,000	3A	9345079 / ¥27,000
0.2160 - 28 UNJF	3A	9345087 / ¥27,000	3A	9345088 / ¥27,000	3A	9345089 / ¥27,000
0.2500 - 28 UNJF	3A	9345097 / ¥27,000	3A	9345098 / ¥27,000	3A	9345099 / ¥27,000
0.3125 - 18 UNJC	3A	9345107 / ¥27,000	3A	9345108 / ¥27,000	3A	9345109 / ¥27,000
0.3125 - 24 UNJF	3A	9345117 / ¥27,800	3A	9345118 / ¥27,800	3A	9345119 / ¥27,800
0.3750 - 24 UNJF	3A	9345127 / ¥29,000	3A	9345128 / ¥29,000	3A	9345129 / ¥29,000
0.4375 - 20 UNJF	3A	9345137 / ¥29,000	3A	9345138 / ¥29,000	3A	9345139 / ¥29,000
0.5000 - 20 UNJF	3A	9345147 / ¥29,200	3A	9345148 / ¥29,200	3A	9345149 / ¥29,200
0.5625 - 18 UNJF	3A	9345157 / ¥30,800	3A	9345158 / ¥30,800	3A	9345159 / ¥30,800
0.6250 - 18 UNJF	3A	9345167 / ¥32,000	3A	9345168 / ¥32,000	3A	9345169 / ¥32,000
0.7500 - 16 UNJF	3A	9345177 / ¥35,000	3A	9345178 / ¥35,000	3A	9345179 / ¥35,000

※UNJは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/16 -60	2	35410 ¥56,200	2	35411 ¥56,200	2	35412 ¥28,100	2	35413 ¥28,100	2	35414 ¥28,100	2	35417 ¥56,200	2	35418 ¥56,200	2	35419 ¥56,200
W 1/8 -40	2	35420 ¥39,000	2	35421 ¥39,000	2	35422 ¥19,500	2	35423 ¥19,500	2	35424 ¥19,500	2	35427 ¥39,000	2	35428 ¥39,000	2	35429 ¥39,000
W 3/16 -24	2	35430 ¥37,000	2	35431 ¥37,000	2	35432 ¥18,500	2	35433 ¥18,500	2	35434 ¥18,500	2	35437 ¥37,000	2	35438 ¥37,000	2	35439 ¥37,000
W 1/4 -20	2	35440 ¥38,600	2	35441 ¥38,600	2	35442 ¥19,300	2	35443 ¥19,300	2	35444 ¥19,300	2	35447 ¥38,600	2	35448 ¥38,600	2	35449 ¥38,600
W 5/16 -18	2	35450 ¥38,800	2	35451 ¥38,800	2	35452 ¥19,400	2	35453 ¥19,400	2	35454 ¥19,400	2	35457 ¥38,800	2	35458 ¥38,800	2	35459 ¥38,800
W 3/8 -16	2	35460 ¥39,000	2	35461 ¥39,000	2	35462 ¥19,500	2	35463 ¥19,500	2	35464 ¥19,500	2	35467 ¥39,000	2	35468 ¥39,000	2	35469 ¥39,000
W 7/16 -14	2	35470 ¥41,000	2	35471 ¥41,000	2	35472 ¥20,500	2	35473 ¥20,500	2	35474 ¥20,500	2	35477 ¥41,000	2	35478 ¥41,000	2	35479 ¥41,000
W 1/2 -12	2	35480 ¥41,400	2	35481 ¥41,400	2	35482 ¥20,700	2	35483 ¥20,700	2	35484 ¥20,700	2	35487 ¥41,400	2	35488 ¥41,400	2	35489 ¥41,400
W 9/16 -12	2	35490 ¥43,600	2	35491 ¥43,600	2	35492 ¥21,800	2	35493 ¥21,800	2	35494 ¥21,800	2	35497 ¥43,600	2	35498 ¥43,600	2	35499 ¥43,600
W 5/8 -11	2	35500 ¥46,400	2	35501 ¥46,400	2	35502 ¥23,200	2	35503 ¥23,200	2	35504 ¥23,200	2	35507 ¥46,400	2	35508 ¥46,400	2	35509 ¥46,400
W 3/4 -10	2	35510 ¥53,600	2	35511 ¥53,600	2	35512 ¥26,800	2	35513 ¥26,800	2	35514 ¥26,800	2	35517 ¥53,600	2	35518 ¥53,600	2	35519 ¥53,600
W 7/8 - 9	2	35520 ¥57,600	2	35521 ¥57,600	2	35522 ¥28,800	2	35523 ¥28,800	2	35524 ¥28,800	2	35527 ¥57,600	2	35528 ¥57,600	2	35529 ¥57,600
W1 - 8	2	35530 ¥63,800	2	35531 ¥63,800	2	35532 ¥31,900	2	35533 ¥31,900	2	35534 ¥31,900	2	35537 ¥63,800	2	35538 ¥63,800	2	35539 ¥63,800
W1 1/8 - 7	2	35540 ¥74,600	2	35541 ¥74,600	2	35542 ¥37,300	2	35543 ¥37,300	2	35544 ¥37,300	2	35547 ¥74,600	2	35548 ¥74,600	2	35549 ¥74,600
W1 1/4 - 7	2	35550 ¥83,200	2	35551 ¥83,200	2	35552 ¥41,600	2	35553 ¥41,600	2	35554 ¥41,600	2	35557 ¥83,200	2	35558 ¥83,200	2	35559 ¥83,200
W1 3/8 - 6	2	35560 ¥90,800	2	35561 ¥90,800	2	35562 ¥45,400	2	35563 ¥45,400	2	35564 ¥45,400	2	35567 ¥90,800	2	35568 ¥90,800	2	35569 ¥90,800
W1 1/2 - 6	2	35570 ¥98,200	2	35571 ¥98,200	2	35572 ¥49,100	2	35573 ¥49,100	2	35574 ¥49,100	2	35577 ¥98,200	2	35578 ¥98,200	2	35579 ¥98,200
W1 5/8 - 5	2	35580 ¥106,400	2	35581 ¥106,400	2	35582 ¥53,200	2	35583 ¥53,200	2	35584 ¥53,200	2	35587 ¥106,400	2	35588 ¥106,400	2	35589 ¥106,400
W1 3/4 - 5	2	35590 ¥115,000	2	35591 ¥115,000	2	35592 ¥57,500	2	35593 ¥57,500	2	35594 ¥57,500	2	35597 ¥115,000	2	35598 ¥115,000	2	35599 ¥115,000
W1 7/8 - 4-1/2	2	35600 ¥130,200	2	35601 ¥130,200	2	35602 ¥65,100	2	35603 ¥65,100	2	35604 ¥65,100	2	35607 ¥130,200	2	35608 ¥130,200	2	35609 ¥130,200
W2 - 4-1/2	2	35610 ¥144,800	2	35611 ¥144,800	2	35612 ¥72,400	2	35613 ¥72,400	2	35614 ¥72,400	2	35617 ¥144,800	2	35618 ¥144,800	2	35619 ¥144,800

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads
■左ねじ LH Threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W1/4 - 20 - L	2	9330050 ¥46,200	2	9330051 ¥46,200	2	9330052 ¥23,100	2	9330053 ¥23,100	2	9330054 ¥23,100	2	9330057 ¥46,200	2	9330058 ¥46,200	2	9330059 ¥46,200
W5/16 - 18 - L	2	9330060 ¥46,400	2	9330061 ¥46,400	2	9330062 ¥23,200	2	9330063 ¥23,200	2	9330064 ¥23,200	2	9330067 ¥46,400	2	9330068 ¥46,400	2	9330069 ¥46,400
W3/8 - 16 - L	2	9330070 ¥46,400	2	9330071 ¥46,400	2	9330072 ¥23,200	2	9330073 ¥23,200	2	9330074 ¥23,200	2	9330077 ¥46,400	2	9330078 ¥46,400	2	9330079 ¥46,400
W1/2 - 12 - L	2	9330090 ¥49,800	2	9330091 ¥49,800	2	9330092 ¥24,900	2	9330093 ¥24,900	2	9330094 ¥24,900	2	9330097 ¥49,800	2	9330098 ¥49,800	2	9330099 ¥49,800
W5/8 - 11 - L	2	9330110 ¥55,600	2	9330111 ¥55,600	2	9330112 ¥27,800	2	9330113 ¥27,800	2	9330114 ¥27,800	2	9330117 ¥55,600	2	9330118 ¥55,600	2	9330119 ¥55,600
W3/4 - 10 - L	2	9330120 ¥64,200	2	9330121 ¥64,200	2	9330122 ¥32,100	2	9330123 ¥32,100	2	9330124 ¥32,100	2	9330127 ¥64,200	2	9330128 ¥64,200	2	9330129 ¥64,200
W7/8 - 9 - L	2	9330130 ¥69,000	2	9330131 ¥69,000	2	9330132 ¥34,500	2	9330133 ¥34,500	2	9330134 ¥34,500	2	9330137 ¥69,000	2	9330138 ¥69,000	2	9330139 ¥69,000
W1 - 8 - L	2	9330140 ¥76,600	2	9330141 ¥76,600	2	9330142 ¥38,300	2	9330143 ¥38,300	2	9330144 ¥38,300	2	9330147 ¥76,600	2	9330148 ¥76,600	2	9330149 ¥76,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

ミシン(SM)ねじ　Screw threads for Sewing machines

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
SM 3/32 - 56	2	38920 ¥37,000	2	38921 ¥37,000	2	38922 ¥18,500	2	38923 ¥18,500	2	38924 ¥18,500	2	38927 ¥37,000	2	38928 ¥37,000	2	38929 ¥37,000
SM 1/8 - 40	2	38940 ¥36,400	2	38941 ¥36,400	2	38942 ¥18,200	2	38943 ¥18,200	2	38944 ¥18,200	2	38947 ¥36,400	2	38948 ¥36,400	2	38949 ¥36,400
SM 1/8 - 44	2	38950 ¥36,400	2	38951 ¥36,400	2	38952 ¥18,200	2	38953 ¥18,200	2	38954 ¥18,200	2	38957 ¥36,400	2	38958 ¥36,400	2	38959 ¥36,400
SM 9/64 - 40	2	38970 ¥35,800	2	38971 ¥35,800	2	38972 ¥17,900	2	38973 ¥17,900	2	38974 ¥17,900	2	38977 ¥35,800	2	38978 ¥35,800	2	38979 ¥35,800
SM11/64 - 40	2	38990 ¥35,800	2	38991 ¥35,800	2	38992 ¥17,900	2	38993 ¥17,900	2	38994 ¥17,900	2	38997 ¥35,800	2	38998 ¥35,800	2	38999 ¥35,800
SM 3/16 - 28	2	39010 ¥33,800	2	39011 ¥33,800	2	39012 ¥16,900	2	39013 ¥16,900	2	39014 ¥16,900	2	39017 ¥33,800	2	39018 ¥33,800	2	39019 ¥33,800
SM 3/16 - 32	2	39020 ¥34,600	2	39021 ¥34,600	2	39022 ¥17,300	2	39023 ¥17,300	2	39024 ¥17,300	2	39027 ¥34,600	2	39028 ¥34,600	2	39029 ¥34,600
SM15/64 - 28	2	39060 ¥34,400	2	39061 ¥34,400	2	39062 ¥17,200	2	39063 ¥17,200	2	39064 ¥17,200	2	39067 ¥34,400	2	39068 ¥34,400	2	39069 ¥34,400
SM 1/4 - 40	2	39090 ¥38,600	2	39091 ¥38,600	2	39092 ¥19,300	2	39093 ¥19,300	2	39094 ¥19,300	2	39097 ¥38,600	2	39098 ¥38,600	2	39099 ¥38,600

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating.
In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344240 / ¥32,680	2	9344241 / ¥32,680	2	9344242 / ¥19,080
M 2.5 × 0.45	2	9344250 / ¥29,320	2	9344251 / ¥29,320	2	9344252 / ¥17,120
M 2.6 × 0.45	2	9344260 / ¥30,660	2	9344261 / ¥30,660	2	9344262 / ¥17,860
M 3 × 0.5	2	9344270 / ¥28,880	2	9344271 / ¥28,880	2	9344272 / ¥16,880
M 4 × 0.7	2	9344280 / ¥27,200	2	9344281 / ¥27,200	2	9344282 / ¥15,900
M 5 × 0.8	2	9344290 / ¥26,980	2	9344291 / ¥26,980	2	9344292 / ¥15,780
M 6 × 1	2	9344300 / ¥26,400	2	9344301 / ¥26,400	2	9344302 / ¥15,400
M 8 × 1.25	2	9344310 / ¥26,980	2	9344311 / ¥26,980	2	9344312 / ¥15,780
M 10 × 1.5	2	9344320 / ¥27,200	2	9344321 / ¥27,200	2	9344322 / ¥15,900
M 10 × 1.25	2	9344330 / ¥26,200	2	9344331 / ¥26,200	2	9344332 / ¥15,300
M 12 × 1.75	2	9344340 / ¥28,100	2	9344341 / ¥28,100	2	9344342 / ¥16,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)
TiN Coated Thread Limit Gauge

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344350 / ¥32,680	6H	9344352 / ¥19,080
M 2.5 × 0.45	6H	9344360 / ¥29,320	6H	9344362 / ¥17,120
M 2.6 × 0.45	6H	9344370 / ¥30,660	6H	9344372 / ¥17,860
M 3 × 0.5	6H	9344380 / ¥28,880	6H	9344382 / ¥16,880
M 4 × 0.7	6H	9344390 / ¥27,200	6H	9344392 / ¥15,900
M 5 × 0.8	6H	9344400 / ¥26,980	6H	9344402 / ¥15,780
M 6 × 1	6H	9344410 / ¥26,400	6H	9344412 / ¥15,400
M 8 × 1.25	6H	9344420 / ¥26,980	6H	9344422 / ¥15,780
M 10 × 1.5	6H	9344430 / ¥27,200	6H	9344432 / ¥15,900
M 10 × 1.25	6H	9344440 / ¥26,200	6H	9344442 / ¥15,300
M 12 × 1.75	6H	9344450 / ¥28,100	6H	9344452 / ¥16,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。ANSI/ASME B1.2に準拠した航空機用のUNJねじ用のゲージです。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.
UNJ thread gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2 for aircraft.

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

3B級
Class 3B

ユニファイ(UNJ)ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9344930 / ¥33,800	3B	9344931 / ¥33,800	3B	9344932 / ¥19,700
0.1640 - 32 UNJC	3B	9344940 / ¥34,300	3B	9344941 / ¥34,300	3B	9344942 / ¥20,000
0.1900 - 32 UNJF	3B	9344950 / ¥32,340	3B	9344951 / ¥32,340	3B	9344952 / ¥18,840
0.2160 - 28 UNJF	3B	9344960 / ¥32,340	3B	9344961 / ¥32,340	3B	9344962 / ¥18,840
0.2500 - 28 UNJF	3B	9344970 / ¥32,340	3B	9344971 / ¥32,340	3B	9344972 / ¥18,840
0.3125 - 18 UNJC	3B	9344980 / ¥32,580	3B	9344981 / ¥32,580	3B	9344982 / ¥19,080
0.3125 - 24 UNJF	3B	9344990 / ¥33,100	3B	9344991 / ¥33,100	3B	9344992 / ¥19,200
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345000 / ¥34,700	3B	9345001 / ¥34,700	3B	9345002 / ¥20,200
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345010 / ¥34,700	3B	9345011 / ¥34,700	3B	9345012 / ¥20,200
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345020 / ¥35,000	3B	9345021 / ¥35,000	3B	9345022 / ¥20,400
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345030 / ¥37,000	3B	9345031 / ¥37,000	3B	9345032 / ¥21,600
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345040 / ¥38,400	3B	9345041 / ¥38,400	3B	9345042 / ¥22,400
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345050 / ¥42,300	3B	9345051 / ¥42,300	3B	9345052 / ¥24,800

※UNJは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。

DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344460 / ¥32,680	2	9344461 / ¥32,680	2	9344462 / ¥19,080
M 2.5 × 0.45	2	9344470 / ¥29,320	2	9344471 / ¥29,320	2	9344472 / ¥17,120
M 2.6 × 0.45	2	9344480 / ¥30,660	2	9344481 / ¥30,660	2	9344482 / ¥17,860
M 3 × 0.5	2	9344490 / ¥28,880	2	9344491 / ¥28,880	2	9344492 / ¥16,880
M 4 × 0.7	2	9344500 / ¥27,200	2	9344501 / ¥27,200	2	9344502 / ¥15,900
M 5 × 0.8	2	9344510 / ¥26,980	2	9344511 / ¥26,980	2	9344512 / ¥15,780
M 6 × 1	2	9344520 / ¥26,400	2	9344521 / ¥26,400	2	9344522 / ¥15,400
M 8 × 1.25	2	9344530 / ¥26,980	2	9344531 / ¥26,980	2	9344532 / ¥15,780
M 10 × 1.5	2	9344540 / ¥27,200	2	9344541 / ¥27,200	2	9344542 / ¥15,900
M 10 × 1.25	2	9344550 / ¥26,200	2	9344551 / ¥26,200	2	9344552 / ¥15,300
M 12 × 1.75	2	9344560 / ¥28,100	2	9344561 / ¥28,100	2	9344562 / ¥16,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。

DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

JIS(ISO等級) JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344570 / ¥32,680	6H	9344572 / ¥19,080
M 2.5 × 0.45	6H	9344580 / ¥29,320	6H	9344582 / ¥17,120
M 2.6 × 0.45	6H	9344590 / ¥30,660	6H	9344592 / ¥17,860
M 3 × 0.5	6H	9344600 / ¥28,880	6H	9344602 / ¥16,880
M 4 × 0.7	6H	9344610 / ¥27,200	6H	9344612 / ¥15,900
M 5 × 0.8	6H	9344620 / ¥26,980	6H	9344622 / ¥15,780
M 6 × 1	6H	9344630 / ¥26,400	6H	9344632 / ¥15,400
M 8 × 1.25	6H	9344640 / ¥26,980	6H	9344642 / ¥15,780
M 10 × 1.5	6H	9344650 / ¥27,200	6H	9344652 / ¥15,900
M 10 × 1.25	6H	9344660 / ¥26,200	6H	9344662 / ¥15,300
M 12 × 1.75	6H	9344670 / ¥28,100	6H	9344672 / ¥16,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

※1:Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。

See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

PSめねじの合否判定にはP.957管用テーパねじゲージ(TG PT)を用います(JIS B 0253)。
ねじ用限界ゲージ(LG)を使用するのはおねじがPSの場合に限られます。
At the inspection of PS internal thread, Taper Pipe Thread Gage (TG, PT) to be used (JIS B 0253)

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PS) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PS 1/8 - 28	—	35910 ¥33,600	—	35911 ¥33,600	—	35912 ¥16,800	—	35913 ¥16,800	—	35914 ¥16,800	—	35917 ¥33,600	—	35918 ¥33,600	—	35919 ¥33,600
PS 1/4 - 19	—	35920 ¥34,600	—	35921 ¥34,600	—	35922 ¥17,300	—	35923 ¥17,300	—	35924 ¥17,300	—	35927 ¥34,600	—	35928 ¥34,600	—	35929 ¥34,600
PS 3/8 - 19	—	35930 ¥37,200	—	35931 ¥37,200	—	35932 ¥18,600	—	35933 ¥18,600	—	35934 ¥18,600	—	35937 ¥37,200	—	35938 ¥37,200	—	35939 ¥37,200
PS 1/2 - 14	—	35940 ¥44,800	—	35941 ¥44,800	—	35942 ¥22,400	—	35943 ¥22,400	—	35944 ¥22,400	—	35947 ¥44,800	—	35948 ¥44,800	—	35949 ¥44,800
PS 5/8 - 14	—	35950 ¥47,400	—	35951 ¥47,400	—	35952 ¥23,700	—	35953 ¥23,700	—	35954 ¥23,700	—	35957 ¥47,400	—	35958 ¥47,400	—	35959 ¥47,400
PS 3/4 - 14	—	35960 ¥50,400	—	35961 ¥50,400	—	35962 ¥25,200	—	35963 ¥25,200	—	35964 ¥25,200	—	35967 ¥50,400	—	35968 ¥50,400	—	35969 ¥50,400
PS 7/8 - 14	—	35970 ¥54,600	—	35971 ¥54,600	—	35972 ¥27,300	—	35973 ¥27,300	—	35974 ¥27,300	—	35977 ¥54,600	—	35978 ¥54,600	—	35979 ¥54,600
PS 1 - 11	—	35980 ¥65,800	—	35981 ¥65,800	—	35982 ¥32,900	—	35983 ¥32,900	—	35984 ¥32,900	—	35987 ¥65,800	—	35988 ¥65,800	—	35989 ¥65,800
PS 1 1/8 - 11	—	35990 ¥74,600	—	35991 ¥74,600	—	35992 ¥37,300	—	35993 ¥37,300	—	35994 ¥37,300	—	35997 ¥74,600	—	35998 ¥74,600	—	35999 ¥74,600
PS 1 1/4 - 11	—	36000 ¥81,200	—	36001 ¥81,200	—	36002 ¥40,600	—	36003 ¥40,600	—	36004 ¥40,600	—	36007 ¥81,200	—	36008 ¥81,200	—	36009 ¥81,200
PS 1 1/2 - 11	—	36010 ¥94,000	—	36011 ¥94,000	—	36012 ¥47,000	—	36013 ¥47,000	—	36014 ¥47,000	—	36017 ¥94,000	—	36018 ¥94,000	—	36019 ¥94,000
PS 1 3/4 - 11	—	36020 ¥112,600	—	36021 ¥112,600	—	36022 ¥56,300	—	36023 ¥56,300	—	36024 ¥56,300	—	36027 ¥112,600	—	36028 ¥112,600	—	36029 ¥112,600
PS 2 - 11	—	— —	—	— —	—	36032 ¥64,500	—	36033 ¥64,500	—	36034 ¥64,500	—	36037 ¥129,000	—	36038 ¥129,000	—	36039 ¥129,000
PS 2 1/4 - 11	—	— —	—	— —	—	9333012 ¥77,400	—	9333013 ¥77,400	—	9333014 ¥77,400	—	9333017 ¥154,800	—	9333018 ¥154,800	—	9333019 ¥154,800
PS 2 1/2 - 11	—	— —	—	— —	—	9333032 ¥90,900	—	9333033 ¥90,900	—	9333034 ¥90,900	—	9333037 ¥181,800	—	9333038 ¥181,800	—	9333039 ¥181,800
PS 3 - 11	—	— —	—	— —	—	9333072 ¥118,000	—	9333073 ¥118,000	—	9333074 ¥118,000	—	9333077 ¥236,000	—	9333078 ¥236,000	—	9333079 ¥236,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

A級(従来JIS)
Class A (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	A	35710 ¥33,600	A	35711 ¥33,600	A/B	35712 ¥16,800	A	35713 ¥16,800	A	35714 ¥16,800	A/B	35717 ¥33,600	A	35718 ¥33,600	A	35719 ¥33,600
PF 1/4 - 19	A	35720 ¥34,600	A	35721 ¥34,600	A/B	35722 ¥17,300	A	35723 ¥17,300	A	35724 ¥17,300	A/B	35727 ¥34,600	A	35728 ¥34,600	A	35729 ¥34,600
PF 3/8 - 19	A	35730 ¥37,200	A	35731 ¥37,200	A/B	35732 ¥18,600	A	35733 ¥18,600	A	35734 ¥18,600	A/B	35737 ¥37,200	A	35738 ¥37,200	A	35739 ¥37,200
PF 1/2 - 14	A	35740 ¥44,800	A	35741 ¥44,800	A/B	35742 ¥22,400	A	35743 ¥22,400	A	35744 ¥22,400	A/B	35747 ¥44,800	A	35748 ¥44,800	A	35749 ¥44,800
PF 5/8 - 14	A	35750 ¥47,400	A	35751 ¥47,400	A/B	35752 ¥23,700	A	35753 ¥23,700	A	35754 ¥23,700	A/B	35757 ¥47,400	A	35758 ¥47,400	A	35759 ¥47,400
PF 3/4 - 14	A	35760 ¥50,400	A	35761 ¥50,400	A/B	35762 ¥25,200	A	35763 ¥25,200	A	35764 ¥25,200	A/B	35767 ¥50,400	A	35768 ¥50,400	A	35769 ¥50,400
PF 7/8 - 14	A	35770 ¥54,600	A	35771 ¥54,600	A/B	35772 ¥27,300	A	35773 ¥27,300	A	35774 ¥27,300	A/B	35777 ¥54,600	A	35778 ¥54,600	A	35779 ¥54,600
PF 1 - 11	A	35780 ¥65,800	A	35781 ¥65,800	A/B	35782 ¥32,900	A	35783 ¥32,900	A	35784 ¥32,900	A/B	35787 ¥65,800	A	35788 ¥65,800	A	35789 ¥65,800
PF 1 1/8 - 11	A	35790 ¥74,600	A	35791 ¥74,600	A/B	35792 ¥37,300	A	35793 ¥37,300	A	35794 ¥37,300	A/B	35797 ¥74,600	A	35798 ¥74,600	A	35799 ¥74,600
PF 1 1/4 - 11	A	35800 ¥81,200	A	35801 ¥81,200	A/B	35802 ¥40,600	A	35803 ¥40,600	A	35804 ¥40,600	A/B	35807 ¥81,200	A	35808 ¥81,200	A	35809 ¥81,200
PF 1 1/2 - 11	A	35810 ¥94,000	A	35811 ¥94,000	A/B	35812 ¥47,000	A	35813 ¥47,000	A	35814 ¥47,000	A/B	35817 ¥94,000	A	35818 ¥94,000	A	35819 ¥94,000
PF 1 3/4 - 11	A	35820 ¥112,600	A	35821 ¥112,600	A/B	35822 ¥56,300	A	35823 ¥56,300	A	35824 ¥56,300	A/B	35827 ¥112,600	A	35828 ¥112,600	A	35829 ¥112,600
PF 2 - 11	—	—	—	—	A/B	35832 ¥64,500	A	35833 ¥64,500	A	35834 ¥64,500	A/B	35837 ¥129,000	A	35838 ¥129,000	A	35839 ¥129,000
PF 2 1/4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332512 ¥77,400	A	9332513 ¥77,400	A	9332514 ¥77,400	A/B	9332517 ¥154,800	A	9332518 ¥154,800	A	9332519 ¥154,800
PF 2 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332532 ¥90,900	A	9332533 ¥90,900	A	9332534 ¥90,900	A/B	9332537 ¥181,800	A	9332538 ¥181,800	A	9332539 ¥181,800
PF 3 - 11	—	—	—	—	A/B	9332572 ¥118,000	A	9332573 ¥118,000	A	9332574 ¥118,000	A/B	9332577 ¥236,000	A	9332578 ¥236,000	A	9332579 ¥236,000
PF 3 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332592 ¥140,000	A	9332593 ¥140,000	A	9332594 ¥140,000	A/B	9332597 ¥280,000	A	9332598 ¥280,000	A	9332599 ¥280,000
PF 4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332612 ¥164,000	A	9332613 ¥164,000	A	9332614 ¥164,000	A/B	9332617 ¥328,000	A	9332618 ¥328,000	A	9332619 ¥328,000

※1：通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

B級(従来JIS)
Class B (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	B	9332700 ¥33,600	B	9332701 ¥33,600	A/B	35712 ¥16,800	B	9332703 ¥16,800	B	9332704 ¥16,800	A/B	35717 ¥33,600	B	9332708 ¥33,600	B	9332709 ¥33,600
PF 1/4 - 19	B	9332720 ¥34,600	B	9332721 ¥34,600	A/B	35722 ¥17,300	B	9332723 ¥17,300	B	9332724 ¥17,300	A/B	35727 ¥34,600	B	9332728 ¥34,600	B	9332729 ¥34,600
PF 3/8 - 19	B	9332740 ¥37,200	B	9332741 ¥37,200	A/B	35732 ¥18,600	B	9332743 ¥18,600	B	9332744 ¥18,600	A/B	35737 ¥37,200	B	9332748 ¥37,200	B	9332749 ¥37,200
PF 1/2 - 14	B	9332760 ¥44,800	B	9332761 ¥44,800	A/B	35742 ¥22,400	B	9332763 ¥22,400	B	9332764 ¥22,400	A/B	35747 ¥44,800	B	9332768 ¥44,800	B	9332769 ¥44,800
PF 3/4 - 14	B	9332800 ¥50,400	B	9332801 ¥50,400	A/B	35762 ¥25,200	B	9332803 ¥25,200	B	9332804 ¥25,200	A/B	35767 ¥50,400	B	9332808 ¥50,400	B	9332809 ¥50,400
PF 1 - 11	B	9332840 ¥65,800	B	9332841 ¥65,800	A/B	35782 ¥32,900	B	9332843 ¥32,900	B	9332844 ¥32,900	A/B	35787 ¥65,800	B	9332848 ¥65,800	B	9332849 ¥65,800
PF 1 1/4 - 11	B	9332880 ¥81,200	B	9332881 ¥81,200	A/B	35802 ¥40,600	B	9332883 ¥40,600	B	9332884 ¥40,600	A/B	35807 ¥81,200	B	9332888 ¥81,200	B	9332889 ¥81,200
PF 1 1/2 - 11	B	9332900 ¥94,000	B	9332901 ¥94,000	A/B	35812 ¥47,000	B	9332903 ¥47,000	B	9332904 ¥47,000	A/B	35817 ¥94,000	B	9332908 ¥94,000	B	9332909 ¥94,000

※1：通り側ゲージ（GP, GR）はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

A級 JIS (ISO等級)
Class A JIS (ISO)

管用平行ねじゲージ(G) Parallel pipe threads
■ JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
G 1/16 - 28	—	36340 ¥41,000	—	36342 ¥20,500	—	36343 ¥20,500	A/B	36347 ¥41,000	A	36348 ¥41,000
G 1/8 - 28	—	36350 ¥37,200	—	36352 ¥18,600	—	36353 ¥18,600	A/B	36357 ¥37,200	A	36358 ¥37,200
G 1/4 - 19	—	36360 ¥38,200	—	36362 ¥19,100	—	36363 ¥19,100	A/B	36367 ¥38,200	A	36368 ¥38,200
G 3/8 - 19	—	36370 ¥41,000	—	36372 ¥20,500	—	36373 ¥20,500	A/B	36377 ¥41,000	A	36378 ¥41,000
G 1/2 - 14	—	36380 ¥49,800	—	36382 ¥24,900	—	36383 ¥24,900	A/B	36387 ¥49,800	A	36388 ¥49,800
G 5/8 - 14	—	36390 ¥51,800	—	36392 ¥25,900	—	36393 ¥25,900	A/B	36397 ¥51,800	A	36398 ¥51,800
G 3/4 - 14	—	36400 ¥55,800	—	36402 ¥27,900	—	36403 ¥27,900	A/B	36407 ¥55,800	A	36408 ¥55,800
G 7/8 - 14	—	36410 ¥60,000	—	36412 ¥30,000	—	36413 ¥30,000	A/B	36417 ¥60,000	A	36418 ¥60,000
G 1 - 11	—	36420 ¥72,200	—	36422 ¥36,100	—	36423 ¥36,100	A/B	36427 ¥72,200	A	36428 ¥72,200
G 1 1/4 - 11	—	9331800 ¥89,400	—	9331802 ¥44,700	—	9331803 ¥44,700	A/B	9331807 ¥89,400	A	9331808 ¥89,400
G 1 1/2 - 11	—	9331810 ¥103,400	—	9331812 ¥51,700	—	9331813 ¥51,700	A/B	9331817 ¥103,400	A	9331818 ¥103,400
G 2 - 11	—	— —	—	9331832 ¥71,000	—	9331833 ¥71,000	A/B	9331837 ¥142,000	A	9331838 ¥142,000

※1：通り側ゲージ（GR）はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

内径プラグゲージ(LG)

Limit plug gauge for minor diameter

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	検査用 Inspection IM 精度 Class	検査用 IM ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	工作用 Working WM 精度 Class	工作用 WM ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9329020 ¥27,600	2	9329021 ¥27,600
M 1.6 × 0.35	2	9329035 ¥27,600	2	9329036 ¥27,600
M 1.7 × 0.35	2	9329045 ¥27,600	2	9329046 ¥27,600
M 2 × 0.4	2	9329075 ¥25,600	2	9329076 ¥25,600
M 2.3 × 0.4	2	9329100 ¥25,600	2	9329101 ¥25,600
M 2.5 × 0.45	2	9329115 ¥22,400	2	9329116 ¥22,400
M 2.6 × 0.45	2	9329125 ¥22,400	2	9329126 ¥22,400
M 3 × 0.5	2	9329145 ¥22,400	2	9329146 ¥22,400
M 4 × 0.7	2	9329175 ¥13,000	2	9329176 ¥13,000
M 5 × 0.8	2	9329200 ¥12,100	2	9329201 ¥12,100
M 6 × 1	2	9329230 ¥12,100	2	9329231 ¥12,100
M 8 × 1.25	2	9329260 ¥11,420	2	9329261 ¥11,420
M 8 × 1	2	9329265 ¥11,420	2	9329266 ¥11,420
M 10 × 1.5	2	9329300 ¥12,100	2	9329301 ¥12,100
M 10 × 1.25	2	9329305 ¥12,100	2	9329306 ¥12,100
M 10 × 1	2	9329310 ¥12,100	2	9329311 ¥12,100
M 12 × 1.75	2	9329350 ¥13,200	2	9329351 ¥13,200
M 12 × 1.5	2	9329355 ¥13,200	2	9329356 ¥13,200
M 12 × 1.25	2	9329360 ¥13,200	2	9329361 ¥13,200
M 12 × 1	2	9329365 ¥13,200	2	9329366 ¥13,200
M 14 × 2	2	9329410 ¥13,200	2	9329411 ¥13,200
M 14 × 1.5	2	9329415 ¥13,200	2	9329416 ¥13,200
M 16 × 2	2	9329470 ¥13,200	2	9329471 ¥13,200
M 16 × 1.5	2	9329475 ¥15,640	2	9329476 ¥15,640
M 18 × 2.5	2	9329530 ¥15,640	2	9329531 ¥15,640
M 18 × 1.5	2	9329540 ¥15,640	2	9329541 ¥15,640
M 20 × 2.5	2	9329600 ¥15,640	2	9329601 ¥15,640
M 20 × 1.5	2	9329605 ¥15,640	2	9329606 ¥15,640
M 22 × 2.5	2	9329645 ¥17,740	2	9329646 ¥17,740
M 22 × 1.5	2	9329655 ¥17,740	2	9329656 ¥17,740
M 24 × 3	2	9329690 ¥17,740	2	9329691 ¥17,740
M 24 × 1.5	2	9329705 ¥17,740	2	9329706 ¥17,740

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

内径用プレーンプラグゲージ(LG)

Plain plug gauges for minor diameter

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug PP 精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6H※	9345304 / ¥27,600
M 1.6 × 0.35	6H	9345314 / ¥27,600
M 1.7 × 0.35	6H	9345324 / ¥27,600
M 2 × 0.4	6H	9345334 / ¥25,600
M 2.3 × 0.4	6H	9345344 / ¥25,600
M 2.5 × 0.45	6H	9345354 / ¥22,400
M 2.6 × 0.45	6H	9345364 / ¥22,400
M 3 × 0.5	6H	9345374 / ¥22,400
M 4 × 0.7	6H	9345384 / ¥13,000
M 5 × 0.8	6H	9345394 / ¥12,100
M 6 × 1	6H	9345404 / ¥12,100
M 8 × 1.25	6H	9345414 / ¥11,420
M 8 × 1	6H	9345424 / ¥11,420
M 10 × 1.5	6H	9345434 / ¥12,100
M 10 × 1.25	6H	9345444 / ¥12,100
M 10 × 1	6H	9345454 / ¥12,100
M 12 × 1.75	6H	9345464 / ¥13,200
M 12 × 1.5	6H	9345474 / ¥13,200
M 12 × 1.25	6H	9345484 / ¥13,200
M 12 × 1	6H	9345494 / ¥13,200
M 14 × 2	6H	9345504 / ¥13,200
M 14 × 1.5	6H	9345514 / ¥13,200
M 16 × 2	6H	9345524 / ¥13,200
M 16 × 1.5	6H	9345534 / ¥15,640
M 18 × 2.5	6H	9345544 / ¥15,640
M 18 × 1.5	6H	9345554 / ¥15,640
M 20 × 2.5	6H	9345564 / ¥15,640
M 20 × 1.5	6H	9345574 / ¥15,640
M 22 × 2.5	6H	9345584 / ¥17,740
M 22 × 1.5	6H	9345594 / ¥17,740
M 24 × 3	6H	9345604 / ¥17,740
M 24 × 1.5	6H	9345614 / ¥17,740

※印はJIS規格外のため、［はめあい区分：中］と規定されていません。
※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。

Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter (TPG).

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P 精度 Class	プラグ Plug TPG-P ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	—	9344701 / ¥20,600
PT 1/8 - 28	—	9344711 / ¥18,560
PT 1/4 - 19	—	9344721 / ¥19,560
PT 3/8 - 19	—	9344731 / ¥22,600
PT 1/2 - 14	—	9344741 / ¥25,000
PT 5/8 - 14	—	9344751 / ¥28,400
PT 3/4 - 14	—	9344761 / ¥29,800
PT 7/8 - 14	—	9344771 / ¥34,200
PT1 - 11	—	9344781 / ¥34,600
PT1 1/4 - 11	—	9344791 / ¥40,200
PT1 1/2 - 11	—	9344801 / ¥45,600
PT1 3/4 - 11	—	9344811 / ¥50,000
PT2 - 11	—	9344821 / ¥54,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。

Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter (TPG).

—
JIS(ISO等級) JIS (ISO)

管用テーパねじ(R) Taper pipe threads

■JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P 精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	—	9344831 / ¥26,800
R 1/8 - 28	—	9344841 / ¥24,200
R 1/4 - 19	—	9344851 / ¥25,600
R 3/8 - 19	—	9344861 / ¥29,200
R 1/2 - 14	—	9344871 / ¥32,600
R 3/4 - 14	—	9344881 / ¥38,600
R1 - 11	—	9344891 / ¥44,800
R1 1/4 - 11	—	9344901 / ¥52,200
R1 1/2 - 11	—	9344911 / ¥59,200
R2 - 11	—	9344921 / ¥70,000

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

インサートねじ用限界プラグゲージ（HL-LG）
Limit gauges for Insert screw threads

2級
Class 2

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.6 × 0.45	2	9333121 ¥28,400	2	9333122 ¥14,200	2	9333124 ¥14,200
M 3 × 0.5	2	9333141 ¥28,200	2	9333142 ¥14,100	2	9333144 ¥14,100
M 4 × 0.7	2	9333161 ¥27,600	2	9333162 ¥13,800	2	9333164 ¥13,800
M 5 × 0.8	2	9333181 ¥26,800	2	9333182 ¥13,400	2	9333184 ¥13,400
M 6 × 1	2	9333201 ¥26,800	2	9333202 ¥13,400	2	9333204 ¥13,400
M 8 × 1.25	2	9333221 ¥27,600	2	9333222 ¥13,800	2	9333224 ¥13,800
M 10 × 1.5	2	9333241 ¥28,200	2	9333242 ¥14,100	2	9333244 ¥14,100
M 10 × 1.25	2	9333261 ¥27,000	2	9333262 ¥13,500	2	9333264 ¥13,500
M 12 × 1.75	2	9333281 ¥29,400	2	9333282 ¥14,700	2	9333284 ¥14,700
M 12 × 1.5	2	9333301 ¥29,000	2	9333302 ¥14,500	2	9333304 ¥14,500
M 12 × 1.25	2	9333321 ¥29,400	2	9333322 ¥14,700	2	9333324 ¥14,700
M 14 × 2	2	9333341 ¥32,200	2	9333342 ¥16,100	2	9333344 ¥16,100
M 14 × 1.5	2	9333361 ¥32,200	2	9333362 ¥16,100	2	9333364 ¥16,100
M 16 × 2	2	9333381 ¥34,200	2	9333382 ¥17,100	2	9333384 ¥17,100
M 16 × 1.5	2	9333401 ¥33,200	2	9333402 ¥16,600	2	9333404 ¥16,600
M 18 × 2.5	2	9333421 ¥38,000	2	9333422 ¥19,000	2	9333424 ¥19,000
M 18 × 1.5	2	9333441 ¥35,800	2	9333442 ¥17,900	2	9333444 ¥17,900
M 20 × 2.5	2	9333461 ¥41,600	2	9333462 ¥20,800	2	9333464 ¥20,800
M 20 × 1.5	2	9333481 ¥38,200	2	9333482 ¥19,100	2	9333484 ¥19,100

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

インサートねじ用限界プラグゲージ（HL-LG）
Limit gauges for Insert screw threads

2B級
Class 2B

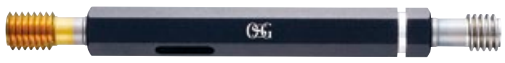
ユニファイ(U)ねじ　Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 4 - 40 UNC	2B	9333691 ¥30,800	2B	9333692 ¥15,400	2B	9333694 ¥15,400
No. 5 - 40 UNC	2B	9333711 ¥30,800	2B	9333712 ¥15,400	2B	9333714 ¥15,400
No. 6 - 32 UNC	2B	9333731 ¥30,400	2B	9333732 ¥15,200	2B	9333734 ¥15,200
No. 6 - 40 UNF	2B	9333741 ¥30,400	2B	9333742 ¥15,200	2B	9333744 ¥15,200
No. 8 - 32 UNC	2B	9333751 ¥30,400	2B	9333752 ¥15,200	2B	9333754 ¥15,200
No. 8 - 36 UNF	2B	9333761 ¥30,400	2B	9333762 ¥15,200	2B	9333764 ¥15,200
No. 10 - 24 UNC	2B	9333771 ¥30,400	2B	9333772 ¥15,200	2B	9333774 ¥15,200
No. 10 - 32 UNF	2B	9333781 ¥30,400	2B	9333782 ¥15,200	2B	9333784 ¥15,200
No. 12 - 24 UNC	2B	9333791 ¥30,400	2B	9333792 ¥15,200	2B	9333794 ¥15,200
No. 12 - 28 UNF	2B	9333801 ¥30,400	2B	9333802 ¥15,200	2B	9333804 ¥15,200
1/4 - 20 UNC	2B	9333831 ¥30,400	2B	9333832 ¥15,200	2B	9333834 ¥15,200
1/4 - 28 UNF	2B	9333841 ¥30,400	2B	9333842 ¥15,200	2B	9333844 ¥15,200
5/16 - 18 UNC	2B	9333881 ¥30,800	2B	9333882 ¥15,400	2B	9333884 ¥15,400
5/16 - 24 UNF	2B	9333891 ¥30,800	2B	9333892 ¥15,400	2B	9333894 ¥15,400
3/8 - 16 UNC	2B	9333921 ¥32,200	2B	9333922 ¥16,100	2B	9333924 ¥16,100
3/8 - 24 UNF	2B	9333931 ¥32,200	2B	9333932 ¥16,100	2B	9333934 ¥16,100
7/16 - 14 UNC	2B	9333961 ¥33,200	2B	9333962 ¥16,600	2B	9333964 ¥16,600
7/16 - 20 UNF	2B	9333971 ¥33,200	2B	9333972 ¥16,600	2B	9333974 ¥16,600
1/2 - 13 UNC	2B	9334001 ¥35,400	2B	9334002 ¥17,700	2B	9334004 ¥17,700
1/2 - 20 UNF	2B	9334011 ¥35,400	2B	9334012 ¥17,700	2B	9334014 ¥17,700
5/8 - 11 UNC	2B	9334061 ¥42,400	2B	9334062 ¥21,200	2B	9334064 ¥21,200
5/8 - 18 UNF	2B	9334071 ¥42,400	2B	9334072 ¥21,200	2B	9334074 ¥21,200
3/4 - 10 UNC	2B	9334101 ¥45,600	2B	9334102 ¥22,800	2B	9334104 ¥22,800
3/4 - 16 UNF	2B	9334111 ¥45,600	2B	9334112 ¥22,800	2B	9334114 ¥22,800
1 - 8 UNC	2B	9334151 ¥58,400	2B	9334152 ¥29,200	2B	9334154 ¥29,200
1 - 12 UNF	2B	9334161 ¥58,400	2B	9334162 ¥29,200	2B	9334164 ¥29,200

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

TiNコーティング インサートねじ用限界プラグゲージ(TIN-HL-LG)

TiN Coated Insert Thread Limit Plug Gauge



ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。

TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

3B級
Class 3B

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9345181 ¥47,160	3B	9345182 ¥27,600
0.1640 - 32 UNJC	3B	9345191 ¥48,200	3B	9345192 ¥28,200
0.1900 - 32 UNJF	3B	9345201 ¥45,240	3B	9345202 ¥26,400
0.2160 - 28 UNJF	3B	9345211 ¥45,240	3B	9345212 ¥26,400
0.2500 - 28 UNJF	3B	9345221 ¥45,240	3B	9345222 ¥26,400
0.3125 - 18 UNJC	3B	9345231 ¥45,880	3B	9345232 ¥26,800
0.3125 - 24 UNJF	3B	9345241 ¥46,320	3B	9345242 ¥27,000
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345251 ¥48,400	3B	9345252 ¥28,400
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345261 ¥48,400	3B	9345262 ¥28,400
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345271 ¥49,000	3B	9345272 ¥28,600
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345281 ¥51,800	3B	9345282 ¥30,200
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345291 ¥53,800	3B	9345292 ¥31,400
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345301 ¥59,000	3B	9345302 ¥34,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

日本での使用を想定し、ねじ記号にJを示し、通り側にGP、止り側にWPを印字したOSG独自の仕様となっています。ANSI規格で定められたゲージ記号ではありませんが、NASM33537(MS33537E)に規定するインサートねじ3Bの寸法検査に用いることができます。

Assuming use in Japan, it is OSG's original specification with J on the thread symbol, GP printed on the go side, and WP printed on the no-go side. Although it is not a gauge symbol specified by the ANSI standard, it can be used for inspection of the insert thread 3B specified in NASM33537 (MS33537E).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	J	37010 ¥55,200	J	37011 ¥18,400	J	37012 ¥36,800
M 1.7 × 0.35	J	37040 ¥49,200	J	37041 ¥16,400	J	37042 ¥32,800
M 2 × 0.4	J	37070 ¥40,800	J	37071 ¥13,600	J	37072 ¥27,200
M 2.3 × 0.4	J	37100 ¥40,500	J	37101 ¥13,500	J	37102 ¥27,000
M 2.6 × 0.45	J	37130 ¥38,400	J	37131 ¥12,800	J	37132 ¥25,600
M 3 × 0.6	J	37150 ¥37,200	J	37151 ¥12,400	J	37152 ¥24,800
M 3 × 0.5	J	37160 ¥36,000	J	37161 ¥12,000	J	37162 ¥24,000
M 3.5 × 0.6	J	37180 ¥35,400	J	37181 ¥11,800	J	37182 ¥23,600
M 4 × 0.75	J	37200 ¥35,400	J	37201 ¥11,800	J	37202 ¥23,600
M 4 × 0.7	J	37210 ¥33,900	J	37211 ¥11,300	J	37212 ¥22,600
M 5 × 0.9	J	37230 ¥35,400	J	37231 ¥11,800	J	37232 ¥23,600
M 5 × 0.8	J	37240 ¥33,600	J	37241 ¥11,200	J	37242 ¥22,400
M 6 × 1	J	37260 ¥33,000	J	37261 ¥11,000	J	37262 ¥22,000
M 7 × 1	J	37270 ¥33,000	J	37271 ¥11,000	J	37272 ¥22,000
M 8 × 1.25	J	37280 ¥33,600	J	37281 ¥11,200	J	37282 ¥22,400
M 8 × 1	J	37290 ¥32,700	J	37291 ¥10,900	J	37292 ¥21,800
M 9 × 1.25	J	37310 ¥33,600	J	37311 ¥11,200	J	37312 ¥22,400
M 10 × 1.5	J	37330 ¥33,900	J	37331 ¥11,300	J	37332 ¥22,600
M 10 × 1.25	J	37340 ¥32,700	J	37341 ¥10,900	J	37342 ¥21,800
M 10 × 1	J	37350 ¥33,900	J	37351 ¥11,300	J	37352 ¥22,600
M 12 × 1.75	J	37370 ¥35,100	J	37371 ¥11,700	J	37372 ¥23,400
M 12 × 1.5	J	37380 ¥34,200	J	37381 ¥11,400	J	37382 ¥22,800
M 12 × 1.25	J	37390 ¥35,100	J	37391 ¥11,700	J	37392 ¥23,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ～ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

J級 Class J

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1	J	37400 ¥36,900	J	37401 ¥12,300	J	37402 ¥24,600
M 14 × 2	J	37440 ¥36,900	J	37441 ¥12,300	J	37442 ¥24,600
M 14 × 1.5	J	37450 ¥36,300	J	37451 ¥12,100	J	37452 ¥24,200
M 14 × 1.25	J	37460 ¥38,400	J	37461 ¥12,800	J	37462 ¥25,600
M 14 × 1	J	37470 ¥39,300	J	37471 ¥13,100	J	37472 ¥26,200
M 16 × 2	J	37510 ¥39,000	J	37511 ¥13,000	J	37512 ¥26,000
M 16 × 1.5	J	37520 ¥37,500	J	37521 ¥12,500	J	37522 ¥25,000
M 16 × 1	J	37530 ¥42,000	J	37531 ¥14,000	J	37532 ¥28,000
M 18 × 2.5	J	37550 ¥42,000	J	37551 ¥14,000	J	37552 ¥28,000
M 18 × 2	J	37560 ¥41,400	J	37561 ¥13,800	J	37562 ¥27,600
M 18 × 1.5	J	37570 ¥39,300	J	37571 ¥13,100	J	37572 ¥26,200
M 18 × 1	J	37580 ¥44,700	J	37581 ¥14,900	J	37582 ¥29,800
M 20 × 2.5	J	37610 ¥45,600	J	37611 ¥15,200	J	37612 ¥30,400
M 20 × 2	J	37620 ¥42,900	J	37621 ¥14,300	J	37622 ¥28,600
M 20 × 1.5	J	37630 ¥42,000	J	37631 ¥14,000	J	37632 ¥28,000
M 20 × 1	J	37640 ¥48,000	J	37641 ¥16,000	J	37642 ¥32,000
M 22 × 2.5	J	37670 ¥48,300	J	37671 ¥16,100	J	37672 ¥32,200
M 22 × 2	J	37680 ¥45,600	J	37681 ¥15,200	J	37682 ¥30,400
M 22 × 1.5	J	37690 ¥43,500	J	37691 ¥14,500	J	37692 ¥29,000
M 22 × 1	J	37700 ¥50,400	J	37701 ¥16,800	J	37702 ¥33,600
M 24 × 3	J	37730 ¥53,400	J	37731 ¥17,800	J	37732 ¥35,600
M 24 × 2	J	37740 ¥46,800	J	37741 ¥15,600	J	37742 ¥31,200
M 24 × 1.5	J	37750 ¥45,900	J	37751 ¥15,300	J	37752 ¥30,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M24 ～ M40 NEXT

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

前ページより
FROM 呼び Size M12 ～ M24

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	J	37760 ¥53,700	J	37761 ¥17,900	J	37762 ¥35,800
M 25 × 1.5	J	9337000 ¥46,800	J	9337001 ¥15,600	J	9337002 ¥31,200
M 26 × 1.5	J	9337030 ¥48,600	J	9337031 ¥16,200	J	9337032 ¥32,400
M 27 × 3	J	9337060 ¥57,300	J	9337061 ¥19,100	J	9337062 ¥38,200
M 27 × 2	J	9337070 ¥50,400	J	9337071 ¥16,800	J	9337072 ¥33,600
M 27 × 1.5	J	9337080 ¥50,100	J	9337081 ¥16,700	J	9337082 ¥33,400
M 28 × 2	J	9337110 ¥51,900	J	9337111 ¥17,300	J	9337112 ¥34,600
M 28 × 1.5	J	9337120 ¥51,300	J	9337121 ¥17,100	J	9337122 ¥34,200
M 30 × 3.5	J	9337150 ¥62,400	J	9337151 ¥20,800	J	9337152 ¥41,600
M 30 × 2	J	9337160 ¥54,000	J	9337161 ¥18,000	J	9337162 ¥36,000
M 30 × 1.5	J	9337170 ¥53,400	J	9337171 ¥17,800	J	9337172 ¥35,600
M 33 × 3.5	J	9337220 ¥69,600	J	9337221 ¥23,200	J	9337222 ¥46,400
M 33 × 2	J	9337230 ¥59,400	J	9337231 ¥19,800	J	9337232 ¥39,600
M 33 × 1.5	J	9337240 ¥59,400	J	9337241 ¥19,800	J	9337242 ¥39,600
M 36 × 4	J	9337290 ¥75,900	J	9337291 ¥25,300	J	9337292 ¥50,600
M 36 × 3	J	9337300 ¥71,700	J	9337301 ¥23,900	J	9337302 ¥47,800
M 36 × 2	J	9337310 ¥64,500	J	9337311 ¥21,500	J	9337312 ¥43,000
M 36 × 1.5	J	9337320 ¥64,500	J	9337321 ¥21,500	J	9337322 ¥43,000
M 39 × 4	J	9337370 ¥82,500	J	9337371 ¥27,500	J	9337372 ¥55,000
M 39 × 3	J	9337380 ¥76,200	J	9337381 ¥25,400	J	9337382 ¥50,800
M 39 × 2	J	9337390 ¥69,000	J	9337391 ¥23,000	J	9337392 ¥46,000
M 39 × 1.5	J	9337400 ¥69,000	J	9337401 ¥23,000	J	9337402 ¥46,000
M 40 × 2	J	9337430 ¥71,100	J	9337431 ¥23,700	J	9337432 ¥47,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M40 ～ M60 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M24 ～ M40

メートル(M)ねじ Metric screw threads

J級 Class J

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 40 × 1.5	J	9337440 ¥71,100	J	9337441 ¥23,700	J	9337442 ¥47,400
M 42 × 4.5	J	9337480 ¥89,100	J	9337481 ¥29,700	J	9337482 ¥59,400
M 42 × 3	J	9337490 ¥81,900	J	9337491 ¥27,300	J	9337492 ¥54,600
M 42 × 2	J	9337500 ¥74,700	J	9337501 ¥24,900	J	9337502 ¥49,800
M 42 × 1.5	J	9337510 ¥74,700	J	9337511 ¥24,900	J	9337512 ¥49,800
M 48 × 5	J	9337600 ¥105,000	J	9337601 ¥35,000	J	9337602 ¥70,000
M 48 × 3	J	9337610 ¥94,200	J	9337611 ¥31,400	J	9337612 ¥62,800
M 48 × 2	J	9337620 ¥87,900	J	9337621 ¥29,300	J	9337622 ¥58,600
M 48 × 1.5	J	9337630 ¥87,900	J	9337631 ¥29,300	J	9337632 ¥58,600
M 52 × 5	J	9337680 ¥131,100	J	9337681 ¥43,700	J	9337682 ¥87,400
M 52 × 3	J	9337690 ¥108,600	J	9337691 ¥36,200	J	9337692 ¥72,400
M 52 × 2	J	9337700 ¥100,200	J	9337701 ¥33,400	J	9337702 ¥66,800
M 52 × 1.5	J	9337710 ¥101,100	J	9337711 ¥33,700	J	9337712 ¥67,400
M 55 × 2	J	9337760 ¥108,600	J	9337761 ¥36,200	J	9337762 ¥72,400
M 55 × 1.5	J	9337770 ¥112,800	J	9337771 ¥37,600	J	9337772 ¥75,200
M 56 × 5.5	J	9337800 ¥148,200	J	9337801 ¥49,400	J	9337802 ¥98,800
M 56 × 3	J	9337810 ¥123,000	J	9337811 ¥41,000	J	9337812 ¥82,000
M 56 × 2	J	9337820 ¥111,600	J	9337821 ¥37,200	J	9337822 ¥74,400
M 56 × 1.5	J	9337830 ¥117,300	J	9337831 ¥39,100	J	9337832 ¥78,200
M 60 × 5.5	J	9337880 ¥162,600	J	9337881 ¥54,200	J	9337882 ¥108,400
M 60 × 3	J	9337890 ¥139,800	J	9337891 ¥46,600	J	9337892 ¥93,200
M 60 × 2	J	9337900 ¥122,400	J	9337901 ¥40,800	J	9337902 ¥81,600
M 60 × 1.5	J	9337910 ¥134,400	J	9337911 ¥44,800	J	9337912 ¥89,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

J級
Class J

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/8 - 40	J	38010 ¥58,500	J	38011 ¥19,500	J	38012 ¥39,000
W 3/16 - 24	J	38020 ¥55,500	J	38021 ¥18,500	J	38022 ¥37,000
W 1/4 - 20	J	38030 ¥57,900	J	38031 ¥19,300	J	38032 ¥38,600
W 5/16 - 18	J	38040 ¥58,200	J	38041 ¥19,400	J	38042 ¥38,800
W 3/8 - 16	J	38050 ¥58,500	J	38051 ¥19,500	J	38052 ¥39,000
W 7/16 - 14	J	38060 ¥61,500	J	38061 ¥20,500	J	38062 ¥41,000
W 1/2 - 12	J	38070 ¥62,100	J	38071 ¥20,700	J	38072 ¥41,400
W 5/8 - 11	J	38080 ¥69,600	J	38081 ¥23,200	J	38082 ¥46,400
W 3/4 - 10	J	38090 ¥80,400	J	38091 ¥26,800	J	38092 ¥53,600
W 7/8 - 9	J	38110 ¥86,400	J	38111 ¥28,800	J	38112 ¥57,600
W 1 - 8	J	38120 ¥95,700	J	38121 ¥31,900	J	38122 ¥63,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級 Class J

管用平行ねじ(PS) Parallel pipe internal threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PS 1/8 - 28	J	38360 ¥50,400	J	38361 ¥16,800	J	38362 ¥33,600
PS 1/4 - 19	J	38370 ¥51,900	J	38371 ¥17,300	J	38372 ¥34,600
PS 3/8 - 19	J	38380 ¥55,800	J	38381 ¥18,600	J	38382 ¥37,200
PS 1/2 - 14	J	38390 ¥67,200	J	38391 ¥22,400	J	38392 ¥44,800
PS 5/8 - 14	J	38400 ¥71,100	J	38401 ¥23,700	J	38402 ¥47,400
PS 3/4 - 14	J	38410 ¥75,600	J	38411 ¥25,200	J	38412 ¥50,400
PS 7/8 - 14	J	38420 ¥81,900	J	38421 ¥27,300	J	38422 ¥54,600
PS 1 - 11	J	38430 ¥98,700	J	38431 ¥32,900	J	38432 ¥65,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	J	38210 ¥50,400	J	38211 ¥16,800	J	38212 ¥33,600
PF 1/4 - 19	J	38220 ¥51,900	J	38221 ¥17,300	J	38222 ¥34,600
PF 3/8 - 19	J	38230 ¥55,800	J	38231 ¥18,600	J	38232 ¥37,200
PF 1/2 - 14	J	38240 ¥67,200	J	38241 ¥22,400	J	38242 ¥44,800
PF 5/8 - 14	J	38250 ¥71,100	J	38251 ¥23,700	J	38252 ¥47,400
PF 3/4 - 14	J	38260 ¥75,600	J	38261 ¥25,200	J	38262 ¥50,400
PF 7/8 - 14	J	38270 ¥81,900	J	38271 ¥27,300	J	38272 ¥54,600
PF 1 - 11	J	38280 ¥98,700	J	38281 ¥32,900	J	38282 ¥65,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	—	38500 ¥82,700	—	38501 ¥33,100	—	38502 ¥49,600
PT 1/8 - 28	—	38510 ¥75,700	—	38511 ¥30,300	—	38512 ¥45,400
PT 1/4 - 19	—	38520 ¥79,700	—	38521 ¥31,900	—	38522 ¥47,800
PT 3/8 - 19	—	38530 ¥91,700	—	38531 ¥36,700	—	38532 ¥55,000
PT 1/2 - 14	—	38540 ¥103,000	—	38541 ¥41,200	—	38542 ¥61,800
PT 5/8 - 14	—	38550 ¥118,000	—	38551 ¥47,200	—	38552 ¥70,800
PT 3/4 - 14	—	38560 ¥120,700	—	38561 ¥48,300	—	38562 ¥72,400
PT 7/8 - 14	—	38570 ¥140,700	—	38571 ¥56,300	—	38572 ¥84,400
PT1 - 11	—	38580 ¥142,000	—	38581 ¥56,800	—	38582 ¥85,200
PT1 1/4 - 11	—	38590 ¥168,700	—	38591 ¥67,500	—	38592 ¥101,200
PT1 1/2 - 11	—	38600 ¥191,300	—	38601 ¥76,500	—	38602 ¥114,800
PT1 3/4 - 11	—	38610 ¥205,000	—	38611 ¥82,000	—	38612 ¥123,000
PT2 - 11	—	38620 ¥228,700	—	38621 ¥91,500	—	38622 ¥137,200
PT2 1/2 - 11	—	9335640 ¥328,000	—	9335641 ¥131,000	—	9335642 ¥197,000
PT3 - 11	—	9335680 ¥407,000	—	9335681 ¥163,000	—	9335682 ¥244,000
PT3 1/2 - 11	—	9335710 ¥487,000	—	9335711 ¥195,000	—	9335712 ¥292,000
PT4 - 11	—	9335750 ¥560,000	—	9335751 ¥224,000	—	9335752 ¥336,000
PT5 - 11	—	9335800 ¥723,000	—	9335801 ¥289,000	—	9335802 ¥434,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

管用テーパねじ(R) Taper pipe threads
■ JIS(ISO)

—
JIS(ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	—	9335000 ¥106,700	—	9335001 ¥42,700	—	9335002 ¥64,000
R 1/8 - 28	—	9335020 ¥97,700	—	9335021 ¥39,100	—	9335022 ¥58,600
R 1/4 - 19	—	9335040 ¥103,300	—	9335041 ¥41,300	—	9335042 ¥62,000
R 3/8 - 19	—	9335060 ¥118,700	—	9335061 ¥47,500	—	9335062 ¥71,200
R 1/2 - 14	—	9335080 ¥133,300	—	9335081 ¥53,300	—	9335082 ¥80,000
R 3/4 - 14	—	9335100 ¥157,300	—	9335101 ¥62,900	—	9335102 ¥94,400
R1 - 11	—	9335120 ¥184,000	—	9335121 ¥73,600	—	9335122 ¥110,400
R1 1/4 - 11	—	9335140 ¥203,000	—	9335141 ¥81,200	—	9335142 ¥121,800
R1 1/2 - 11	—	9335160 ¥231,700	—	9335161 ¥92,700	—	9335162 ¥139,000
R2 - 11	—	9335180 ¥272,400	—	9335181 ¥109,000	—	9335182 ¥163,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

— ANSI / ASME

米式 管用テーパねじ(NPT) ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPT	—	38700 ¥107,000	—	38701 ¥42,800	—	38702 ¥64,200
1/8 - 27 NPT	—	38710 ¥97,700	—	38711 ¥39,100	—	38712 ¥58,600
1/4 - 18 NPT	—	38720 ¥103,000	—	38721 ¥41,200	—	38722 ¥61,800
3/8 - 18 NPT	—	38730 ¥118,700	—	38731 ¥47,500	—	38732 ¥71,200
1/2 - 14 NPT	—	38740 ¥134,000	—	38741 ¥53,600	—	38742 ¥80,400
3/4 - 14 NPT	—	38750 ¥157,000	—	38751 ¥62,800	—	38752 ¥94,200
1 - 11 - 1/2 NPT	—	38760 ¥184,000	—	38761 ¥73,600	—	38762 ¥110,400
1 1/4 - 11 - 1/2 NPT	—	9336110 ¥220,000	—	9336111 ¥88,000	—	9336112 ¥132,000
1 1/2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336130 ¥248,300	—	9336131 ¥99,300	—	9336132 ¥149,000
2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336180 ¥295,200	—	9336181 ¥118,000	—	9336182 ¥177,200
2 1/2 - 8 NPT	—	9336200 ¥427,000	—	9336201 ¥171,000	—	9336202 ¥256,000
3 - 8 NPT	—	9336270 ¥527,000	—	9336271 ¥211,000	—	9336272 ¥316,000
3 1/2 - 8 NPT	—	9336300 ¥633,000	—	9336301 ¥253,000	—	9336302 ¥380,000
4 - 8 NPT	—	9336330 ¥727,000	—	9336331 ¥291,000	—	9336332 ¥436,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

L1 (ANSI)

米式 管用テーパ(NPTF)ねじ ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set 精度 Class	S(セット) Set ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	P(プラグ) Plug 精度 Class	P(プラグ) Plug ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	R(リング) Ring 精度 Class	R(リング) Ring ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPTF	L1	38800 ¥118,000	L1	38801 ¥47,200	L1	38802 ¥70,800
1/8 - 27 NPTF	L1	38810 ¥107,000	L1	38811 ¥42,800	L1	38812 ¥64,200
1/4 - 18 NPTF	L1	38820 ¥113,300	L1	38821 ¥45,300	L1	38822 ¥68,000
3/8 - 18 NPTF	L1	38830 ¥130,700	L1	38831 ¥52,300	L1	38832 ¥78,400
1/2 - 14 NPTF	L1	38840 ¥147,300	L1	38841 ¥58,900	L1	38842 ¥88,400
3/4 - 14 NPTF	L1	38850 ¥172,300	L1	38851 ¥68,900	L1	38852 ¥103,400
1 - 11 - 1/2 NPTF	L1	38860 ¥202,700	L1	38861 ¥81,100	L1	38862 ¥121,600
1 1/4 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336600 ¥239,300	L1	9336601 ¥95,700	L1	9336602 ¥143,600
1 1/2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336640 ¥275,000	L1	9336641 ¥110,000	L1	9336642 ¥165,000
2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336680 ¥322,600	L1	9336681 ¥129,000	L1	9336682 ¥193,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

限界プレーンゲージ(PG)
Plain limit gauges

メートル 通止 Metric GO NOT GO

H7 (JIS B 7420)

呼び Size	通止 セット GO NOT GO 精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1	H7	9343001 ¥23,400
2	H7	9343002 ¥21,600
3	H7	9343003 ¥19,000
4	H7	9343004 ¥11,020
5	H7	9343005 ¥10,260
6	H7	9343006 ¥9,660
7	H7	9343007 ¥9,660
8	H7	9343008 ¥9,660
9	H7	9343009 ¥10,260
10	H7	9343010 ¥11,020
11	H7	9343011 ¥11,180
12	H7	9343012 ¥11,180
13	H7	9343013 ¥11,180
14	H7	9343014 ¥11,180
15	H7	9343015 ¥11,180
16	H7	9343016 ¥13,240
17	H7	9343017 ¥13,240
18	H7	9343018 ¥13,240
19	H7	9343019 ¥13,240
20	H7	9343020 ¥13,240
21	H7	9343021 ¥15,020
22	H7	9343022 ¥15,020
23	H7	9343023 ¥15,020
24	H7	9343024 ¥15,020
25	H7	9343025 ¥15,020
26	H7	9343026 ¥17,240
27	H7	9343027 ¥17,240
28	H7	9343028 ¥17,240
29	H7	9343029 ¥17,240
30	H7	9343030 ¥17,240
31	H7	9343031 ¥20,800
32	H7	9343032 ¥20,800
33	H7	9343033 ¥20,800
34	H7	9343034 ¥20,800
35	H7	9343035 ¥20,800
36	H7	9343036 ¥24,600
37	H7	9343037 ¥24,600
38	H7	9343038 ¥24,600
39	H7	9343039 ¥24,600
40	H7	9343040 ¥24,600
41	H7	9343041 ¥28,800
42	H7	9343042 ¥28,800
43	H7	9343043 ¥28,800
44	H7	9343044 ¥28,800
45	H7	9343045 ¥28,800
46	H7	9343046 ¥32,800
47	H7	9343047 ¥32,800
48	H7	9343048 ¥32,800
49	H7	9343049 ¥32,800
50	H7	9343050 ¥32,800
55	H7	9343051 ¥35,200
60	H7	9343052 ¥37,600

JIS B 7420に準拠しており、JIS B 7421(工作用)相当となります。
Conforms to JIS B 7420, equivalent to JIS B 7421 (working gauge).

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

基準(マスター)リングゲージ (RG-M)

Master ring gauges

基準(マスター)リングゲージには呼びと実測値が刻印されています。
The standard (master) ring gauge is engraved with the nominal dimensions and measured values.

±0.001

メートル Metric

呼び Size	リング Ring RG-M 精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
2	±0.001	9339004 ¥28,600
2.5	±0.001	9339005 ¥28,600
3	±0.001	9339006 ¥28,600
3.5	±0.001	9339007 ¥24,600
4	±0.001	9339008 ¥24,600
4.5	±0.001	9339009 ¥21,600
5	±0.001	9339010 ¥21,600
5.5	±0.001	9339011 ¥21,600
6	±0.001	9339012 ¥21,600
6.5	±0.001	9339013 ¥21,600
7	±0.001	9339014 ¥21,600
7.5	±0.001	9339015 ¥21,600
8	±0.001	9339016 ¥21,600
8.5	±0.001	9339017 ¥21,600
9	±0.001	9339018 ¥21,600
9.5	±0.001	9339019 ¥21,600
10	±0.001	9339020 ¥21,600
11	±0.001	9339022 ¥23,600
12	±0.001	9339024 ¥23,600
13	±0.001	9339026 ¥24,600
14	±0.001	9339028 ¥24,600
15	±0.001	9339030 ¥26,200
16	±0.001	9339032 ¥26,200
17	±0.001	9339034 ¥26,600
18	±0.001	9339036 ¥26,600
19	±0.001	9339038 ¥28,600
20	±0.001	9339040 ¥28,600
21	±0.001	9339042 ¥29,800
22	±0.001	9339044 ¥29,800
23	±0.001	9339046 ¥31,000
24	±0.001	9339048 ¥31,000
25	±0.001	9339050 ¥32,800
26	±0.001	9339052 ¥32,800
27	±0.001	9339054 ¥33,800
28	±0.001	9339056 ¥33,800
29	±0.001	9339058 ¥35,200
30	±0.001	9339060 ¥35,200
31	±0.001	9339062 ¥36,600
32	±0.001	9339064 ¥36,600
33	±0.001	9339066 ¥37,800
34	±0.001	9339068 ¥37,800
35	±0.001	9339070 ¥39,200
36	±0.001	9339072 ¥39,200
37	±0.001	9339074 ¥41,000
38	±0.001	9339076 ¥41,000
39	±0.001	9339078 ¥43,000
40	±0.001	9339080 ¥43,000
41	±0.001	9339082 ¥45,600
42	±0.001	9339084 ¥45,600
43	±0.001	9339086 ¥48,400
44	±0.001	9339088 ¥48,400
45	±0.001	9339090 ¥51,400
46	±0.001	9339092 ¥51,400
47	±0.001	9339094 ¥55,200
48	±0.001	9339096 ¥55,200
49	±0.001	9339098 ¥56,600
50	±0.001	9339100 ¥56,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リンググゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GW 精度 Class	プラグ GW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	リング Ring GPW 精度 Class	リング GPW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9338104 ¥27,600	—	— —
M 1.6 × 0.35	2	9338107 ¥26,200	—	— —
M 1.7 × 0.35	2	9338109 ¥24,400	—	— —
M 2 × 0.4	2	9338115 ¥20,400	※2	9338219 ¥41,000
M 2.3 × 0.4	2	9338120 ¥20,200	—	— —
M 2.5 × 0.45	2	9338123 ¥18,300	※2	9338239 ¥36,800
M 2.6 × 0.45	2	9338125 ¥19,000	※2	9338249 ¥38,200
M 3 × 0.5	2	9338129 ¥18,000	※2	9338259 ¥36,200
M 4 × 0.7	2	9338135 ¥17,020	※2	9338269 ¥34,200
M 5 × 0.8	2	9338140 ¥16,740	※2	9338279 ¥33,800
M 6 × 1	2	9338146 ¥16,480	※2	9338289 ¥33,000
M 8 × 1.25	2	9338152 ¥16,740	※2	9338299 ¥33,800
M 8 × 1	2	9338153 ¥16,340	—	— —
M 10 × 1.5	2	9338160 ¥17,020	※2	9338309 ¥34,200
M 10 × 1.25	2	9338161 ¥16,340	※2	9338319 ¥32,800
M 12 × 1.75	2	9338170 ¥17,380	※2	9338329 ¥35,000
M 12 × 1.5	2	9338171 ¥17,020	—	— —
M 12 × 1.25	2	9338172 ¥17,440	—	— —
M 14 × 2	2	9338182 ¥18,440	—	— —
M 14 × 1.5	2	9338183 ¥18,160	—	— —
M 16 × 2	2	9338194 ¥19,360	—	— —
M 16 × 1.5	2	9338195 ¥18,820	—	— —
M 18 × 2.5	2	9338206 ¥20,800	—	— —
M 18 × 1.5	2	9338208 ¥19,560	—	— —
M 20 × 2.5	2	9338220 ¥22,400	—	— —
M 20 × 1.5	2	9338222 ¥20,800	—	— —
M 22 × 2.5	2	9338229 ¥24,200	—	— —
M 22 × 1.5	2	9338231 ¥21,800	—	— —
M 24 × 3	2	9338238 ¥26,600	—	— —
M 24 × 1.5	2	9338241 ¥22,800	—	— —
M 27 × 3	2	9338252 ¥28,600	—	— —
M 27 × 1.5	2	9338255 ¥25,000	—	— —
M 30 × 3.5	2	9338261 ¥31,200	—	— —
M 30 × 1.5	2	9338264 ¥26,600	—	— —

※＝NEW SIZES

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6h	9345617 ¥27,600	6h	9345618 ¥27,600	—	— —
M 1.6 × 0.35	6g	9345637 ¥26,200	6g	9345638 ¥26,200	—	— —
M 1.7 × 0.35	6g	9345657 ¥24,400	6g	9345658 ¥24,400	—	— —
M 2 × 0.4	6g	9345677 ¥20,400	6g	9345678 ¥20,400	6H	9345679 ¥41,000
M 2.3 × 0.4	6g	9345697 ¥20,200	6g	9345698 ¥20,200	—	— —
M 2.5 × 0.45	6g	9345717 ¥18,300	6g	9345718 ¥18,300	6H	9345719 ¥36,800
M 2.6 × 0.45	6g	9345737 ¥19,000	6g	9345738 ¥19,000	6H	9345739 ¥38,200
M 3 × 0.5	6g	9345757 ¥18,000	6g	9345758 ¥18,000	6H	9345759 ¥36,200
M 4 × 0.7	6g	9345777 ¥17,020	6g	9345778 ¥17,020	6H	9345779 ¥34,200
M 5 × 0.8	6g	9345797 ¥16,740	6g	9345798 ¥16,740	6H	9345799 ¥33,800
M 5.5 × 0.5	6g	9345817 ¥22,800	6g	9345818 ¥22,800	—	— —
M 6 × 1	6g	9345837 ¥16,480	6g	9345838 ¥16,480	6H	9345839 ¥33,000
M 6 × 0.75	6g	9345857 ¥18,180	6g	9345858 ¥18,180	—	— —
M 8 × 1.25	6g	9345877 ¥16,740	6g	9345878 ¥16,740	6H	9345879 ¥33,800
M 8 × 1	6g	9345897 ¥16,340	6g	9345898 ¥16,340	—	— —
M 10 × 1.5	6g	9345917 ¥17,020	6g	9345918 ¥17,020	6H	9345919 ¥34,200
M 10 × 1.25	6g	9345937 ¥16,340	6g	9345938 ¥16,340	6H	9345939 ¥32,800
M 10 × 1	6g	9345957 ¥17,060	6g	9345958 ¥17,060	—	— —
M 12 × 1.75	6g	9345977 ¥17,380	6g	9345978 ¥17,380	6H	9345979 ¥35,000
M 12 × 1.5	6g	9345997 ¥17,020	6g	9345998 ¥17,020	—	— —
M 12 × 1.25	6g	9346017 ¥17,440	6g	9346018 ¥17,440	—	— —
M 12 × 1	6g	9346037 ¥18,380	6g	9346038 ¥18,380	—	— —
M 14 × 2	6g	9346057 ¥18,440	6g	9346058 ¥18,440	—	— —
M 14 × 1.5	6g	9346077 ¥18,160	6g	9346078 ¥18,160	—	— —

摩耗点検リンググゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。
運用には十分な配慮をお願いします。
The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG.
Please give due consideration before use.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M14 ～ M36 NEXT

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M14

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リンググゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

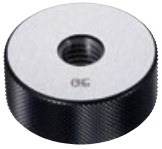
JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GW 精度 Class	プラグ Plug GW ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	プラグ Plug NW 精度 Class	プラグ Plug NW ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	リング Ring GPW 精度 Class	リング Ring GPW ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.25	6g	9346097 ¥19,080	6g	9346098 ¥19,080	—	— —
M 14 × 1	6g	9346117 ¥19,640	6g	9346118 ¥19,640	—	— —
M 16 × 2	6g	9346137 ¥19,360	6g	9346138 ¥19,360	—	— —
M 16 × 1.5	6g	9346157 ¥18,820	6g	9346158 ¥18,820	—	— —
M 16 × 1	6g	9346177 ¥21,000	6g	9346178 ¥21,000	—	— —
M 18 × 2.5	6g	9346197 ¥20,800	6g	9346198 ¥20,800	—	— —
M 18 × 1.5	6g	9346217 ¥19,560	6g	9346218 ¥19,560	—	— —
M 18 × 1	6g	9346237 ¥22,200	6g	9346238 ¥22,200	—	— —
M 20 × 2.5	6g	9346257 ¥22,400	6g	9346258 ¥22,400	—	— —
M 20 × 1.5	6g	9346277 ¥20,800	6g	9346278 ¥20,800	—	— —
M 22 × 2.5	6g	9346297 ¥24,200	6g	9346298 ¥24,200	—	— —
M 22 × 1.5	6g	9346317 ¥21,800	6g	9346318 ¥21,800	—	— —
M 24 × 3	6g	9346337 ¥26,600	6g	9346338 ¥26,600	—	— —
M 24 × 1.5	6g	9346357 ¥22,800	6g	9346358 ¥22,800	—	— —
M 25 × 1.5	6g	9346377 ¥23,400	6g	9346378 ¥23,400	—	— —
M 26 × 1.5	6g	9346397 ¥24,200	6g	9346398 ¥24,200	—	— —
M 27 × 3	6g	9346417 ¥28,600	6g	9346418 ¥28,600	—	— —
M 27 × 1.5	6g	9346437 ¥25,000	6g	9346438 ¥25,000	—	— —
M 27 × 1	6g	9346457 ¥29,400	6g	9346458 ¥29,400	—	— —
M 28 × 1.5	6g	9346477 ¥25,600	6g	9346478 ¥25,600	—	— —
M 30 × 3.5	6g	9346497 ¥31,200	6g	9346498 ¥31,200	—	— —
M 30 × 1.5	6g	9346517 ¥26,600	6g	9346518 ¥26,600	—	— —
M 33 × 1.5	6g	9346537 ¥30,000	6g	9346538 ¥30,000	—	— —
M 36 × 1.5	6g	9346557 ¥32,200	6g	9346558 ¥32,200	—	— —

XPM 粉末ハイスねじ用限界ゲージ(LG)

Powder HSS(XPM) limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GP 精度 Class	プラグ Plug GP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	リング Ring GR 精度 Class	リング Ring GR ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 3 × 0.5	2	9340362 ¥24,000	2	9340367 ¥60,000
M 4 × 0.7	2	9340422 ¥22,600	2	9340427 ¥56,500
M 5 × 0.8	2	9340472 ¥22,400	2	9340477 ¥56,000
M 6 × 1	2	9340542 ¥22,000	2	9340547 ¥55,000
M 8 × 1.25	2	9340612 ¥22,400	2	9340617 ¥56,000
M 8 × 1	2	9340622 ¥21,800	2	9340627 ¥54,500
M 10 × 1.5	2	9340702 ¥22,600	2	9340707 ¥56,500
M 10 × 1.25	2	9340712 ¥21,800	2	9340717 ¥54,500
M 12 × 1.75	2	9340802 ¥23,400	2	9340807 ¥58,500
M 12 × 1.5	2	9340812 ¥22,800	2	9340817 ¥57,000
M 12 × 1.25	2	9340822 ¥23,400	2	9340827 ¥58,500

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

超硬ねじ用限界ゲージ（LG）
Carbide limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

メートル（M）ねじ　Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GP 精度 Class	プラグ Plug GP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9341132 ¥64,400
M 1.6 × 0.35	2	9341152 ¥61,000
M 1.7 × 0.35	2	9341172 ¥57,200
M 1.8 × 0.35	2	9341202 ¥53,200
M 2 × 0.4	2	9341222 ¥48,000
M 2.5 × 0.45	2	9341312 ¥43,000
M 2.6 × 0.45	2	9341332 ¥44,400
M 3 × 0.5	2	9341362 ¥42,000
M 4 × 0.7	2	9341422 ¥39,600
M 5 × 0.8	2	9341472 ¥39,200
M 6 × 1	2	9341542 ¥38,600
M 8 × 1.25	2	9341612 ¥39,200
M 8 × 1	2	9341622 ¥38,200
M 10 × 1.5	2	9341702 ¥39,600
M 10 × 1.25	2	9341712 ¥38,200
M 12 × 1.75	2	9341802 ¥40,800
M 12 × 1.5	2	9341812 ¥40,200
M 12 × 1.25	2	9341822 ¥40,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

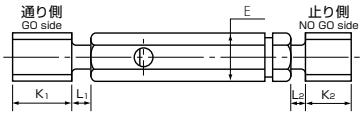
ドリル DRILLS
タップ TAPS
ゲージ GAUGES
GAUGES STOCK LIST 在庫一覧表
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 ROLLING DIES
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS ねじ用限界ゲージ
PARALLEL PIPE THREADS 管用平行ねじゲージ
LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER 内径プラグゲージ
LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS インサートねじ用ゲージ
STANDARD SCREW THREAD GAUGES 標準ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS 管用テーパねじゲージ
PLAIN LIMIT GAUGES 限界プレーンゲージ
MASTER RING GAUGES 基準リングゲージ
WEAR CHECK PLUG FOR GO SCREW RING GAUGES 摩耗点検ねじプラグゲージ
POWDERHSS LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS 粉末ハイスねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS 超硬ねじ用限界ゲージ

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■新JIS(6H、5H)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
	K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M 1 ～M 1.8	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
M 2 ～M 3	4.5		4.5			
M 3.5 ～M 4.5	6	6	6	6	8.1	48
M 5・M 6	8					
M 7	10	7	6	7	10.4	56
M 8 ～M 10	12		10			
M 11・M 12	16	8	10	8	12.7	63
M 14			12			
M 16	16	10	12	10	16.2	70
M 18	20		16			
M 20	20	12	16	12	19.6	80
M 22	24		16			
M 24	24		20			

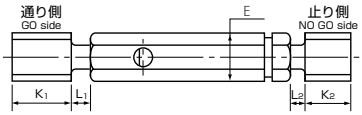
メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
		K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M1 ～ M3	0.4	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
	0.35	3.5		3.5			
	0.25	3.5		3.5			
M3.5	0.35	3.5	6	3.5	6	8.1	48
M4 ～ M5.5	0.5	6		6			
M 6	0.75	6		6			
M 7	0.75	7	7	6	7	10.4	56
M 8・M 9	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 10	1.25	12		10			
	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 11	1	10	8	6	8	12.7	63
	0.75	8		6			
M 12・M 14	1.5	16		10			
	1.25	12		10			
	1	10		6			
M 15 ～M 17	1.5	16	10	10	10	16.2	70
	1	10		8			
M 18	2	16		12			
	1.5	16		10			
	1	10		8			
M 20	2	16	12	12	12	19.6	80
	1.5	16		12			
	1	12		8			
M 22 ～M 24	2	16		14			
	1.5	16		12			
	1	12		8			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■旧JIS(1、2、3級)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
	K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M 1 ～M 2.6	3.5	3	3.5	3	6.9	40
M 3・M 3.5	5		3.5			
M 4 ～M 5	7	6	5	6	9.2	50
M 6 ～M 9	10		7		10.4	70
M 10・M 11	13		10		13.9	75
M 12	17		13			
M 14・M 16	17		13		19.6	80
M 18 ～M 22	25		17			
M 24	32	8	25	8	24.2	90

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

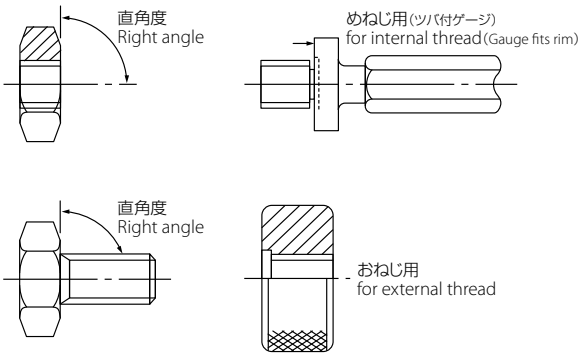
(単位：mm) (Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
		K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M1 ～M 3.5	0.35	3.5	3	3.5	3	6.9	40
	0.25	3.5		3.5			
	0.2	3.5		3.5			
M4 ～M 5.5	0.5	5	6	5	6	9.2	50
M 6・M 7	0.75	7		5		10.4	70
M 8・M 9	1	10		7			
	0.75	7		5			
M 10・M 11	1.25	10		7		13.9	75
	1	10		7			
	0.75	7		5			
M 12	1.5	13		10			
	1.25	13		10			
	1	13		10			
M 14 ～M 16	1.5	13		10		19.6	80
	1	13		10			
M 17	1.5	13		13			
	1	13		13			
M 18 ～M 22	2	25		17			
	1.5	17		13			
	1	13		13			
M 24	2	25	8	17	8	24.2	90
	1.5	17		13			
	1	13		13			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

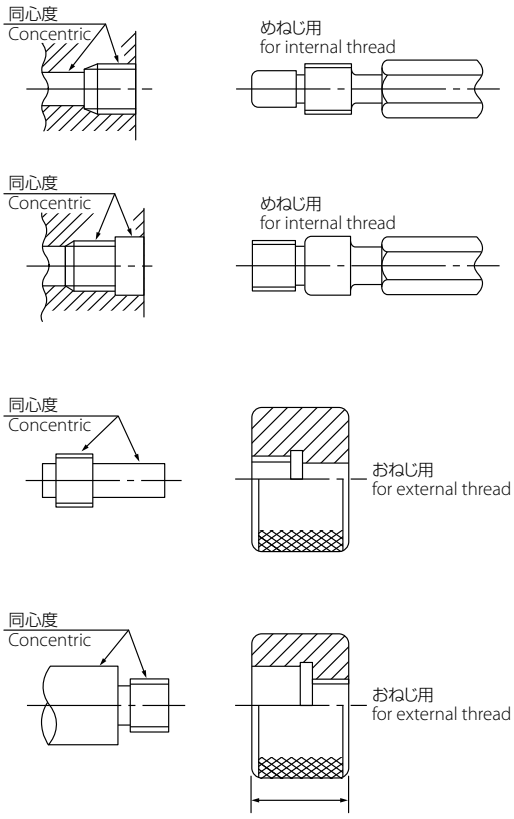
■直角度用ゲージ
Gauge for right angle

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



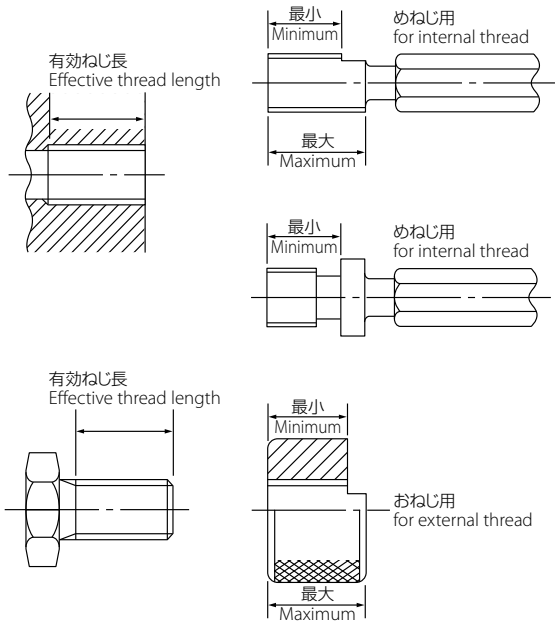
■同心度用ゲージ
Gauge for concentricity

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



■有効ねじ長用ゲージ
Gauge for effective thread length

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



■検査成績表 Inspection results

ゲージ検査表 WEBシステム

Gauge Inspection Sheet Download

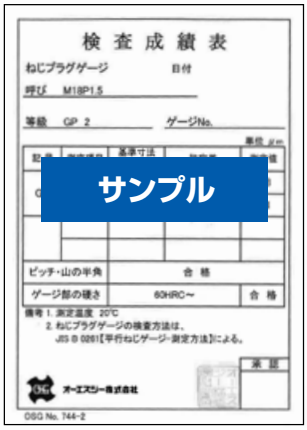
https://www.osg.co.jp/products/gauge/inspection/Gauge_Select.php

ゲージNo.を入力し、検索ボタンをクリックしてください。
Please input your gauge # and click Search.

ゲージNo. (Gauge#)

言語 (a language) ◉**日本語のみ** (Japanese) ○ **英語のみ** (English) ○ **両方** (Japanese and English)

検索 (Search)



当社ホームページより発行可能です
We issue inspection results on our website.

■オーエスジーのねじゲージ校正サービス OSG Gauge Calibration Services

オーエスジーはねじ加工から検査までトータルにサポートしています。

タップメーカならではの優れたねじ研削技術を生かし、**「ねじゲージ」「プレーンゲージ」の有料校正**を実施しております。

検査成績表（無料）、校正証明書（有料）、トレーサビリティ証明書（有料）も発行可能です。

OSG offers optional "thread gauges" and "plain gauges" calibration services at a fee to provide our clients with a total tooling solution – from making the perfect thread to ensuring that proper tolerances are met.

Inspection report (free), calibration certificate (surcharge), traceability certificate (surcharge) can also be issued.

■OSGサービス工場での有料校正（完全予約制）

土日校正	金曜に発送していただいたゲージを土日で校正し、月曜にお戻しします。 お休みの間に、稼動を止めずに検査・校正を完了させることができます。 ※検査表のみの発行となります。
出張による校正	お客様の工場に出張し、工場内にて校正・検査を実施するサービスです。 最短納期で校正・検査を完了します。 検査への立ち合いも可能です。 ※検査表のみの発行となります。

土日・出張校正はオーエスジーサービス工場が対応致します。当社営業所へお問い合わせ下さい。

丸ダイス

ROUND DIES

	PAGE
RD ねじ切り丸ダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
(M)メートルねじ METRIC	975～977
(M)メートルねじ 左ねじ METRIC LH	978, 979
(W)ウィットねじ WHITWORTH	979
(U)ユニファイねじ UNIFY	980
SPD 管用平行ダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
(PS)管用平行ねじ(英式) PS: PREVIOUS JIS	981
(PF)管用平行ねじ(英式) PF: PREVIOUS JIS	981
(NPS)管用平行ねじ(米式) NPS: ANSI	981
TPD 管用テーパダイス ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	981
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	982
(NPTF)管用テーパねじ 耐密用(米式) NPTF: ANSI	982
A-TPD 調整式管用テーパダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	982
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	982
RD ハイス製ねじ切り丸ダイス HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
(M)メートルねじ METRIC	983
(M)メートルねじ 左ねじ METRIC LH	984
(W)ウィットねじ WHITWORTH	984
SPD ハイス製管用平行ダイス HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
(PF)管用平行ねじ(英式) PF: PREVIOUS JIS	984
TPD ハイス製管用テーパダイス HSS ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	985
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	985
SUS-SD ハイス製ステンレス用ねじ切り丸ダイス HSS SOLID DIES: FOR STAINLESS STEEL	
(M)メートルねじ METRIC	985

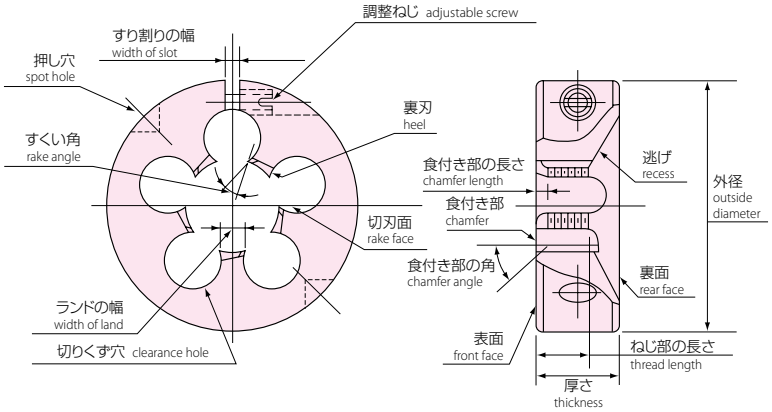
●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

ねじ切り丸ダイス ROUND DIES

オーエスジーの製造するねじ切り丸ダイスは、高精度と耐久性を誇り、長年の研究、経験と、優秀な設備により、生み出された優れた製品です。
すり割りのある調整ねじ付きタイプとすり割りのないソリッドタイプがありますが、すり割りのあるものが一般的です。ソリッドタイプのものは、寸法調整が不要で、安定したねじ精度が得られます。

OSG round dies are accurate and durable because of our advanced production facilities and many years of technical experience.
We offer dies with slot(Adjustable) and without slot (Solid) . Adjustable dies are more popular, while solid dies are especially suited for heavy cutting conditions without any measurement changes with consistent thread accuracy.



注）ダイスの刃数は、ねじの呼びにより異なります。
Note: The number of teeth varies by thread nominal size.

一般用ダイス
FOR GENERAL USE
RD

■用途　Applications
一般的なねじ切り用として、手廻し及び、機械用として使用します。
調整ねじ付きなので、寸法の調整ができます。
材質はSKS、耐摩耗性に優れるHSSを用意しております。

The most common thread cutting dies. Because the thread is adjustable, measurement can be altered. Used by hand as well as by machines.
Available materials include SKS and HSS with excellent wear resistance.

管用ねじ用ダイス
FOR PIPE THREAD
TPD・A-TPD・SPD

(TPD)

(A-TPD)

■用途　Applications
管用テーパねじ用としては、ソリッドタイプと調整ねじ付タイプを在庫しています。
ソリッドタイプは重切削でも寸法の変化がなく安定しています。
また、調整ねじ付タイプは寸法の微調整が可能となっています。
（ソリッドタイプ記号　：TPD
調整ねじ付タイプ記号：A-TPD）

For taper pipe thread processing, we stock both solid and adjustable types. The solid type provides stability even in heavy cutting conditions without changes in measurement. The adjustable type allows for minor adjustments of sizes.
Solid type : TPD
Adjustable type : A-TPD

管用平行ねじ用は、調整ねじ付タイプのみ在庫しています。
（調整ねじ付タイプ記号：SPD）

The adjustable type die is the only type available for parallel pipe thread.
(Adjustable type : SPD)

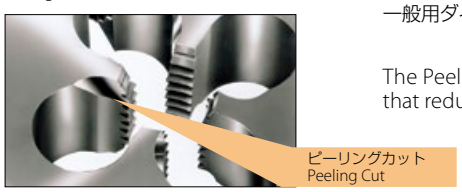
ステンレス用ダイス
FOR STAINLESS STEELS
SUS-SD

■用途　Applications

ハイスを母材とし、溶着防止のためのホモ処理が施されています。また、食付き長さやねじ部長さもステンレス鋼に最適なものにしてありますので、工具寿命が格段に向上します。
ダイスにすり割りがないソリッドタイプのため、段取りが簡単で安定したねじ精度が得られます。

HSS as the tool material, and a steam oxide coating is applied to resist welding.
In addition, the chamfer length and thread length are ideal for stainless steels, These arrangement improves tool life remarkably.
Solid dies do not have a slot. Therefore, thread precision and stability is possible by simple arrangements.

ピーリングカットについて
Peeling Cut



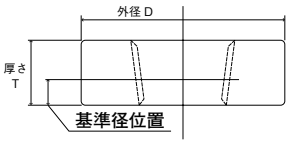
ピーリングカットは食付き部に二次溝を設けたもので、切削トルクを少なくし、
切りくずづまりを防止します。
一般用ダイス(RD)およびステンレス用(SUS-SD)の20径、25径の標準品に施されています。

The Peeling Cut (see diagram below) is a spiral pointed flute on the chamfer of the die that reduces the cutting torque and prevents chip packing.

■形状仕様　Specifications

RD・SPD・SUS-SD　(単位mm)(Unit:mm)

外径 D	20	25	38	50	57	63	75	100
厚さ T	7	9	13	16	20	20	25	30



TPD PTねじ　(単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size ＼ 外径 D	38		50		57		63		75		100	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
PT 1/8	11	5	13	8								
1/4	16	7.5	16	7.5								
3/8	16	8	18	8								
1/2			22	10	22	10						
5/8			22	11	22	11						
3/4			22	11.5	22	11.5	24	11.5				
7/8							24	13				
1							28	13	28	13		
1 - 1/8							28	13				
1 - 1/4							30	17.5	30	15		
1 - 3/8									30	17.5		
1 - 1/2									30	17.5		
1 - 3/4											36	22.5
2											36	22.5

A-TPD PTねじ　(単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size ＼ 外径 D	38		50		57		63	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
PT 1/8	13	5						
1/4	13	7.5	16	7.5				
3/8	13	8	16	8				
1/2			16	10	20	10		
3/4			16	11.5	20	11.5	20	11.5
7/8							24	13
1							20	13

TPD NPTねじ・NPTFねじ　(単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size ＼ 外径 D	38		50		57		63		75		100	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
NPT 1/16	10	5										
1/8	11	6										
1/4	16	8	16	8								
3/8	16	8	18	10								
1/2	18	9	22	11								
3/4			22	11			24	13.5				
1					28	15	28	15				
1 - 1/4							30	17.5				
1 - 1/2									30	17.5		
2											36	22

A-TPD NPTねじ　(単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size ＼ 外径 D	38		50	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
NPT 1/8	13	5.5		
1/4	13	5		
3/8	13	5		
1/2			16	7
3/4			16	7

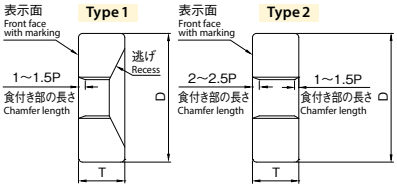
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) Metric



（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46011	20	7	M2 × 0.4	1	A	5,720
46013			M2.2 × 0.45		D	5,930
46014			M2.2 × 0.25			9,350
46015			M2.3 × 0.4			5,930
46017			M2.5 × 0.45			5,930
46018			M2.5 × 0.35			9,350
46020			M2.6 × 0.45		A	5,720
46021			M2.6 × 0.35		D	9,350
46022			M3 × 0.6	2		4,460
46023			M3 × 0.5		A	4,460
46024			M3 × 0.35	1	D	7,210
46025			M3.5 × 0.6	2		5,930
46027			M3.5 × 0.35	1		7,210
46028			M4 × 0.75	2		4,460
46029			M4 × 0.7		A	4,460
46030			M4 × 0.5		D	7,210
46031			M4.5 × 0.75			6,400
46033			M5 × 0.9			4,460
46034			M5 × 0.8		A	4,460
46035			M5 × 0.5		D	7,210
46037			M5.5 × 0.5			6,400
46038			M6 × 1		A	4,460
46039			M6 × 0.75		D	7,210
46040			M6 × 0.5			7,210
46061	25	9	M3 × 0.6	1		5,310
46062			M3 × 0.5		A	5,310
46063			M3 × 0.35		D	8,270
46064			M3.5 × 0.6		B	6,400
46066			M3.5 × 0.35		D	8,270
46067			M4 × 0.75	2		5,310
46068			M4 × 0.7		A	5,310
46069			M4 × 0.5	1	D	8,270
46070			M4.5 × 0.75	2	B	6,400
46072			M4.5 × 0.5	1	D	8,270
46073			M5 × 0.9	2		5,310
46074			M5 × 0.8		A	5,310
46075			M5 × 0.75		D	8,270
46076			M5 × 0.5	1		8,500
46077			M5.5 × 0.9	2		8,270
46078			M5.5 × 0.5	1		9,180
46079			M6 × 1	2	A	5,310
46080			M6 × 0.75		B	7,410
46081			M6 × 0.5	1	D	8,500
46082			M7 × 1	2	B	6,400
46083			M7 × 0.75		D	8,500
46084			M7 × 0.5	1		10,200
46085			M8 × 1.25	2	A	5,310
46086			M8 × 1		B	6,320
46087			M8 × 0.75			6,890
46088			M8 × 0.5	1	D	11,000
46089			M9 × 1.25	2	B	6,660
46090			M9 × 1		D	7,770
46091			M9 × 0.75			9,180

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46092	25	9	M9 × 0.5	1	D	12,400
46093			M10 × 1.5	2	B	5,310
46094			M10 × 1.25			5,310
46095			M10 × 1		D	6,980
46096			M10 × 0.75			9,180
46097			M10 × 0.5			12,400
46121	38	13	M5 × 0.9	1		9,450
46122			M5 × 0.8		B	9,450
46127			M6 × 1		A	7,900
46128			M6 × 0.75		D	14,600
46133			M8 × 1.25	2	A	7,900
46134			M8 × 1	1	B	10,300
46135			M8 × 0.75		D	14,600
46137			M9 × 1.25	2	B	9,450
46139			M9 × 1	1	D	11,800
46140			M9 × 0.75			17,300
46141			M9 × 0.5			17,300
46142			M10 × 1.5	2	A	7,900
46143			M10 × 1.25			7,900
46144			M10 × 1	1	B	10,300
46145			M10 × 0.75		D	17,300
46146			M10 × 0.5			19,800
46147			M11 × 1.5	2		10,800
46148			M11 × 1.25			13,600
46149			M11 × 1	1		13,600
46150			M11 × 0.75			16,400
46151			M11 × 0.5			17,800
46152			M12 × 1.75	2	A	7,900
46153			M12 × 1.5			7,900
46154			M12 × 1.25			7,900
46155			M12 × 1	1	B	10,300
46156			M12 × 0.75		D	15,400
46157			M12 × 0.5			17,800
46158			M13 × 1.75	2		13,600
46159			M13 × 1.5			13,600
46160			M13 × 1	1		13,600
46161			M13 × 0.75			17,800
46162			M13 × 0.5			19,800
46163			M14 × 2	2	A	7,900
46164			M14 × 1.5			7,900
46165			M14 × 1.25		B	12,500
46166			M14 × 1	1		10,300
46167			M14 × 0.75		D	19,800
46168			M14 × 0.5			19,800
46169			M15 × 2	2		11,600
46170			M15 × 1.5			11,600
46171			M15 × 1	1		13,600
46172			M15 × 0.75			17,800
46173			M15 × 0.5			17,800
46174			M16 × 2	2	A	7,900
46175			M16 × 1.5			7,900
46176			M16 × 1.25		D	16,400
46177			M16 × 1	1	B	9,450

次ページへ
外径 D 38～63 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

前ページより
FROM 外径 D 20～38

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46178	38	13	M16 × 0.75	1	D	9,450
46179			M16 × 0.5			17,800
46191	50	16	M8 × 1.25	2	B	15,400
46196			M10 × 1.5			15,400
46197			M10 × 1.25	1		15,400
46198			M10 × 1		D	18,500
46204			M12 × 1.75	2	B	15,400
46205			M12 × 1.5			15,400
46206			M12 × 1.25	1		15,400
46207			M12 × 1		D	17,100
46210			M13 × 1.75	2		20,500
46215			M14 × 2		A	13,100
46216			M14 × 1.5			13,100
46217			M14 × 1.25	1	B	18,500
46218			M14 × 1			17,300
46221			M15 × 2	2	D	19,200
46222			M15 × 1.5			19,200
46223			M15 × 1.25	1		22,500
46224			M15 × 1			22,500
46225			M15 × 0.75			31,400
46227			M16 × 2	2	A	13,100
46228			M16 × 1.5			13,100
46230			M16 × 1		B	17,300
46231			M16 × 0.75	1	D	31,400
46232			M16 × 0.5			31,400
46233			M17 × 2	2		19,200
46234			M17 × 1.5			19,200
46235			M17 × 1.25	1		24,600
46236			M17 × 1			22,500
46237			M17 × 0.75			31,400
46238			M17 × 0.5			31,400
46239			M18 × 2.5	2	A	13,100
46240			M18 × 2		D	15,900
46241			M18 × 1.5		A	13,100
46242			M18 × 1.25	1	D	19,200
46243			M18 × 1			17,100
46244			M18 × 0.75			31,400
46245			M18 × 0.5			31,400
46246			M19 × 2	2		22,500
46247			M19 × 1.5			22,500
46248			M19 × 1	1		24,600
46251			M20 × 2.5	2	A	13,100
46252			M20 × 2		D	15,900
46253			M20 × 1.5		A	13,100
46254			M20 × 1	1	D	20,400
46255			M20 × 0.75			31,400
46257			M21 × 2.5	2		37,300
46259			M21 × 1.5			31,400
46260			M21 × 1.25	1		37,300
46261			M21 × 1			37,300
46263			M22 × 2.5	2	A	13,100
46264			M22 × 2		D	15,900
46265			M22 × 1.5		A	13,100
46266	50	16	M22 × 1.25	1	D	31,400
46267			M22 × 1			25,600
46268			M22 × 0.75	2		31,400
46272			M23 × 2			22,500
46273			M23 × 1.5			31,400
46274			M23 × 1	1		37,300
46276			M24 × 3	2	A	13,100
46277			M24 × 2.5		D	31,400
46278			M24 × 2			15,900
46279			M24 × 1.5		A	13,100
46280			M24 × 1.25	1	D	31,400
46281			M24 × 1			25,600
46282			M24 × 0.5			39,100
46284			M25 × 2	2		22,500
46285			M25 × 1.5			22,500
46286			M25 × 1.25	1		31,400
46287			M25 × 1			31,400
46291			M26 × 2	2		22,500
46292			M26 × 1.5			18,500
46293			M26 × 1	1		31,400
46321	57	20	M24 × 2	2	D	38,300
46326			M25 × 2			41,600
46329			M26 × 3			41,600
46330			M26 × 2			38,300
46331			M26 × 1.5			37,300
46332			M26 × 1	1		48,900
46334			M27 × 3	2		37,300
46335			M27 × 2			38,300
46336			M27 × 1.5			37,300
46337			M27 × 1	1		53,100
46340			M28 × 2	2		38,300
46341			M28 × 1.5			37,300
46342			M28 × 1	1		53,100
46344			M30 × 3.5	2		37,300
46347			M30 × 1.5			37,300
46374	63	20	M26 × 3			41,600
46376			M26 × 1.5			41,600
46379			M27 × 3			41,400
46380			M27 × 2			50,000
46381			M27 × 1.5			41,400
46383			M28 × 3			50,000
46384			M28 × 2			46,100
46385			M28 × 1.5			41,600
46386			M28 × 1	1		60,100
46388			M30 × 3.5	2		41,400
46389			M30 × 3			50,000
46390			M30 × 2			50,000
46391			M30 × 1.5			41,400
46392			M30 × 1	1		60,100
46394			M32 × 3	2		50,000
46395			M32 × 2			46,100
46396			M32 × 1.5			41,600
46397			M32 × 1	1		60,100

次ページへ
外径 D 63～75 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

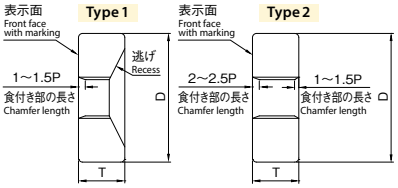
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) Metric



前ページより FROM 外径 D 38～63

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46399	63	20	M33 × 3.5	2	D	41,400
46400			M33 × 3			46,100
46401			M33 × 2			46,100
46402			M33 × 1.5			41,400
46403			M33 × 1	1		55,500
46404			M34 × 3	2		50,000
46405			M34 × 2			46,100
46406			M34 × 1.5			41,400
46407			M34 × 1	1		55,500
46411			M35 × 1.5	2		46,100
46413			M36 × 4			41,400
46414			M36 × 3			50,000
46415			M36 × 2			44,600
46416			M36 × 1.5			41,400
46421			M38 × 1.5			44,600
46429			M40 × 1.5			44,600
46451	75	25	M30 × 3.5			90,500
46452			M30 × 3			90,500
46453			M30 × 2			90,500
46454			M30 × 1.5			90,500
46457			M32 × 1.5	1		90,500
46461			M33 × 1.5			90,500
46463			M34 × 3	2		106,000
46464			M34 × 2			90,500
46465			M34 × 1.5	1		90,500
46467			M35 × 3	2		90,500
46468			M35 × 2			90,500
46469			M35 × 1.5	1		90,500
46470			M35 × 1			106,000
46472			M36 × 4	2		90,500
46473			M36 × 3			90,500
46474			M36 × 2			90,500
46475			M36 × 1.5	1		90,500
46476			M36 × 1			116,000

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46479	75	25	M38 × 4	2	D	90,500
46480			M38 × 3			90,500
46481			M38 × 2			90,500
46482			M38 × 1.5	1		90,500
46483			M38 × 1			106,000
46484			M39 × 4	2		90,500
46485			M39 × 3			90,500
46486			M39 × 2			90,500
46487			M39 × 1.5	1		90,500
46488			M39 × 1			116,000
46489			M40 × 4	2		90,500
46490			M40 × 3			90,500
46491			M40 × 2			90,500
46492			M40 × 1.5	1		90,500
46493			M40 × 1			116,000
46494			M42 × 4.5	2		90,500
46495			M42 × 4			90,500
46496			M42 × 3			90,500
46497			M42 × 2			90,500
46498			M42 × 1.5	1		90,500
46499			M42 × 1			116,000
46502			M45 × 4.5	2		90,500
46503			M45 × 4			90,500
46504			M45 × 3			90,500
46505			M45 × 2			90,500
46506			M45 × 1.5	1		90,500
46507			M45 × 1			106,000
46510			M48 × 5	2		90,500
46511			M48 × 4			90,500
46512			M48 × 3			90,500
46513			M48 × 2			90,500
46514			M48 × 1.5	1		90,500
46515			M48 × 1			90,500

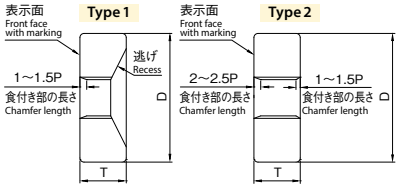
A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46602	20	7	M3 × 0.5 -L	2	D	8,270
46603			M3 × 0.35 -L	1		11,600
46604			M3.5 × 0.6 -L	2		11,600
46607			M4 × 0.7 -L			8,270
46609			M4.5 × 0.75 -L			11,600
46610			M4.5 × 0.5 -L			12,900
46612			M5 × 0.8 -L			8,270
46614			M5 × 0.5 -L			12,900
46615			M5.5 × 0.9 -L			11,600
46617			M5.5 × 0.5 -L			12,900
46618			M6 × 1 -L			8,270
46619			M6 × 0.75 -L			11,600
46620			M6 × 0.5 -L			12,900
46641	25	9	M2 × 0.4 -L	1		9,180
46644			M2.2 × 0.25 -L			12,400
46645			M2.3 × 0.4 -L			9,180
46646			M2.3 × 0.25 -L			12,400
46651			M2.6 × 0.45 -L			9,180
46653			M3 × 0.6 -L			7,770
46654			M3 × 0.5 -L			7,770
46655			M3 × 0.35 -L			12,400
46656			M3.5 × 0.6 -L			9,180
46659			M4 × 0.75 -L	2		7,770
46660			M4 × 0.7 -L			7,770
46661			M4 × 0.5 -L	1		12,400
46663			M4.5 × 0.75 -L	2		12,400
46664			M4.5 × 0.5 -L	1		12,400
46665			M5 × 0.9 -L	2		7,770
46666			M5 × 0.8 -L			7,770
46667			M5 × 0.5 -L	1		12,400
46668			M5.5 × 0.9 -L	2		12,400
46670			M5.5 × 0.5 -L	1		12,400
46671			M6 × 1 -L	2		7,770
46672			M6 × 0.75 -L			12,400
46673			M6 × 0.5 -L	1		12,400
46674			M7 × 1 -L	2		9,180
46675			M7 × 0.75 -L			12,400
46676			M7 × 0.5 -L	1		12,400
46677			M8 × 1.25 -L	2		7,770
46678			M8 × 1 -L			9,180
46679			M8 × 0.75 -L			11,000
46680			M8 × 0.5 -L	1		12,400
46681			M9 × 1.25 -L	2		9,180
46682			M9 × 1 -L			12,400
46685			M10 × 1.5 -L			9,180
46686			M10 × 1.25 -L			9,180
46687			M10 × 1 -L			12,400
46688			M10 × 0.75 -L			12,400
46701	38	13	M5 × 0.8 -L	1		16,400
46705			M6 × 1 -L			14,800
46710			M8 × 1.25 -L	2		14,800
46711			M8 × 1 -L	1		16,400
46715			M9 × 1 -L			17,800

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46718	38	13	M10 × 1.5 -L	2	D	14,800
46719			M10 × 1.25 -L			14,800
46720			M10 × 1 -L	1		15,400
46721			M10 × 0.75 -L			17,800
46722			M10 × 0.5 -L			19,500
46723			M11 × 1.5 -L	2		14,800
46725			M11 × 1 -L	1		19,400
46726			M11 × 0.75 -L			19,500
46728			M12 × 1.75 -L	2		14,800
46729			M12 × 1.5 -L			14,800
46730			M12 × 1.25 -L			14,800
46731			M12 × 1 -L	1		19,400
46732			M12 × 0.75 -L			19,500
46733			M12 × 0.5 -L			19,500
46734			M13 × 1.75 -L	2		16,400
46735			M13 × 1.5 -L			16,400
46736			M13 × 1 -L	1		19,500
46739			M14 × 2 -L	2		14,800
46740			M14 × 1.5 -L			14,800
46741			M14 × 1.25 -L			19,400
46742			M14 × 1 -L	1		19,400
46745			M15 × 1.5 -L	2		19,400
46747			M15 × 1 -L	1		19,500
46751			M16 × 2 -L	2		14,800
46752			M16 × 1.5 -L			14,800
46754			M16 × 1 -L	1		15,400
46771	50	16	M14 × 2 -L	2	D	23,900
46772			M14 × 1.5 -L			23,900
46773			M14 × 1.25 -L			31,400
46774			M14 × 1 -L	1		31,400
46775			M15 × 2 -L	2		31,400
46776			M15 × 1.5 -L			31,400
46777			M15 × 1.25 -L	1		31,400
46778			M15 × 1 -L			38,900
46781			M16 × 2 -L	2		23,900
46782			M16 × 1.5 -L			23,900
46784			M16 × 1 -L	1		31,400
46787			M17 × 2 -L	2		38,900
46788			M17 × 1.5 -L			38,900
46791			M18 × 2.5 -L			23,900
46792			M18 × 2 -L			31,400
46793			M18 × 1.5 -L			23,900
46794			M18 × 1 -L	1		31,400
46796			M19 × 2.5 -L	2		38,900
46800			M20 × 2.5 -L			23,900
46801			M20 × 2 -L			31,400
46802			M20 × 1.5 -L			23,900
46804			M20 × 1 -L	1		31,400
46806			M22 × 2.5 -L	2		23,900
46807			M22 × 2 -L			31,400
46808			M22 × 1.5 -L			23,900
46809			M22 × 1 -L	1		31,400
46811			M24 × 3 -L	2		23,900

次ページへ
外径 D 50～63 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

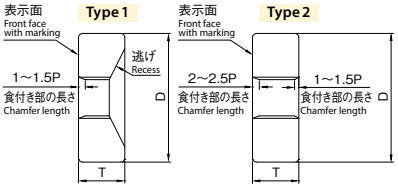
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



前ページより FROM 外径 D 20～50

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46813	50	16	M24 × 2 -L	2	D	31,400
46814			M24 × 1.5 -L			23,900
46831	57	20	M27 × 3 -L			59,300
46832			M27 × 2 -L			63,200
46833			M27 × 1.5 -L			63,200
46837			M30 × 3.5 -L			59,300
46839			M30 × 2 -L			63,200
46840			M30 × 1.5 -L			63,200
46861	63		M30 × 3.5 -L			61,200
46863			M30 × 2 -L			61,200
46864			M30 × 1.5 -L			61,200

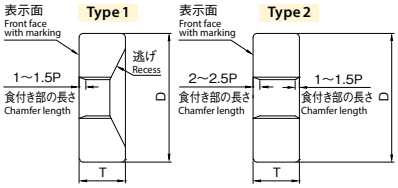
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

ウィットねじ(W) Whitworth



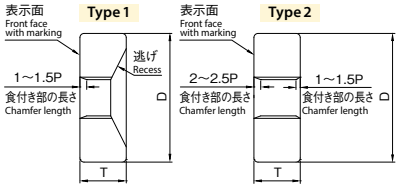
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47121	20	7	W1/8 - 40	2	D	5,210
47122			W5/32 - 32			5,210
47123			W3/16 - 24			5,210
47124			W1/4 - 20			5,210
47141	25	9	W1/8 - 40	1		5,960
47142			W5/32 - 32	2		5,960
47143			W3/16 - 24			5,960
47144			W1/4 - 20			5,960
47145			W5/16 - 18			5,960
47146			W3/8 - 16			5,960
47151	38	13	W3/16 - 24	1		10,400
47152			W1/4 - 20	2		7,900
47153			W5/16 - 18			7,900
47154			W3/8 - 16			7,900
47155			W7/16 - 14			9,200
47156			W1/2 - 12			7,900
47158			W5/8 - 11			9,890
47171	50	16	W1/4 - 20	1		17,900
47172			W5/16 - 18	2		14,300
47173			W3/8 - 16			13,100
47175			W1/2 - 12			13,100
47177			W5/8 - 11			13,100
47178			W3/4 - 10			13,100
47179			W7/8 - 9			13,100
47180			W1 - 8			13,100
47191	57	20	W1/2 - 12			37,300
47192			W5/8 - 11			37,300
47193			W3/4 - 10			37,300
47194			W7/8 - 9			37,300
47195			W1 - 8			37,300
47196			W1 -1/8 - 7			37,300
47197			W1 -1/4 - 7			37,300
47211	63		W1 -3/8 - 6			41,400
47212			W1 -1/2 - 6			41,400
47221	75	25	W1 -1/2 - 6			86,600
47222			W1 -5/8 - 5			86,600
47223			W1 -3/4 - 5			86,600
47224			W1 -7/8 - 4 -1/2			86,600
47225			W2 - 4 -1/2			86,600
47231	100	30	W2 -1/4 - 4			160,000

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ねじ切り丸ダイス
Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)
ユニファイねじ(U) Unify



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46904	20	7	No.2 - 56 UNC	1	D	11,600
46905			No.2 - 64 UNF			8,500
46906			No.3 - 48 UNC	2		8,500
46907			No.3 - 56 UNF	1		8,500
46908			No.4 - 40 UNC	2		8,500
46909			No.4 - 48 UNF			8,500
46910			No.5 - 40 UNC			6,980
46911			No.5 - 44 UNF			6,980
46912			No.6 - 32 UNC			6,980
46913			No.6 - 40 UNF			6,980
46914			No.8 - 32 UNC			6,980
46915			No.8 - 36 UNF			6,980
46916			No.10 - 24 UNC			6,980
46917			No.10 - 32 UNF			6,980
46918			No.12 - 24 UNC			6,980
46919			No.12 - 28 UNF			6,980
46929	25	9	No.4 - 40 UNC	1		9,180
46930			No.4 - 48 UNF			9,180
46931			No.5 - 40 UNC			7,770
46932			No.5 - 44 UNF			7,770
46933			No.6 - 32 UNC	2		7,770
46934			No.6 - 40 UNF	1		7,770
46935			No.8 - 32 UNC	2		7,770
46936			No.8 - 36 UNF			7,770
46937			No.10 - 24 UNC			7,770
46938			No.10 - 32 UNF			7,770
46939			No.12 - 24 UNC			7,770
46940			No.12 - 28 UNF			7,770
46941			1/4 - 20 UNC			7,770
46942			1/4 - 28 UNF			7,770
46944			5/16 - 18 UNC			7,770
46945			5/16 - 24 UNF			7,770
46946			5/16 - 32 UNEF			10,200
46961	38	13	1/4 - 20 UNC	1		11,000
46962			1/4 - 28 UNF			11,000
46964			5/16 - 18 UNC	2		11,000
46965			5/16 - 24 UNF	1		11,000
46967			3/8 - 16 UNC	2		11,000
46968			3/8 - 24 UNF	1		11,000
46969			3/8 - 32 UNEF			14,800
46971			7/16 - 14 UNC	2		11,000

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46972	38	13	7/16 - 20 UNF	2	D	11,000
46974			1/2 - 13 UNC			11,000
46975			1/2 - 20 UNF			11,000
46976			1/2 - 24 UNS	1		17,800
46977			1/2 - 28 UNEF			17,800
46978			1/2 - 32 UN			17,800
47001	50	16	3/8 - 16 UNC	2		17,900
47002			3/8 - 24 UNF	1		17,900
47004			7/16 - 14 UNC	2		18,200
47005			7/16 - 20 UNF			18,200
47007			1/2 - 13 UNC			17,900
47008			1/2 - 20 UNF	1		17,900
47011			9/16 - 12 UNC	2		27,400
47012			9/16 - 18 UNF			27,400
47014			5/8 - 11 UNC			17,900
47015			5/8 - 18 UNF			17,900
47016			5/8 - 24 UNEF	1		27,400
47018			3/4 - 10 UNC	2		17,900
47019			3/4 - 16 UNF			17,900
47020			3/4 - 20 UNEF	1		27,400
47021			7/8 - 9 UNC	2		17,900
47022			7/8 - 14 UNF			17,900
47023			7/8 - 20 UNEF	1		27,400
47024			1 - 8 UNC	2		17,900
47025			1 - 12 UNF			17,900
47026			1 - 14 UNS			27,400
47027			1 - 20 UNEF	1		27,400
47042	57	20	1 - 1/8 - 12 UNF	2		42,000
47043			1 - 1/4 - 7 UNC			42,000
47044			1 - 1/4 - 12 UNF			42,000
47062	63		1 - 1/4 - 12 UNF			50,500
47066			1 - 3/8 - 6 UNC			50,500
47067			1 - 3/8 - 12 UNF			50,500
47069			1 - 1/2 - 6 UNC			50,500
47070			1 - 1/2 - 12 UNF			50,500
47081	75	25	1 - 3/8 - 6 UNC			86,600
47082			1 - 3/8 - 12 UNF			86,600
47084			1 - 1/2 - 6 UNC			86,600
47085			1 - 1/2 - 12 UNF			86,600
47087			1 - 3/4 - 5 UNC			86,600
47090			2 - 4 -1/2 UNC			86,600

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

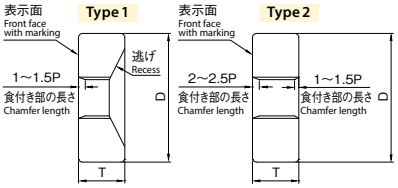
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(PS) PS: previous JIS



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47671	38	13	PS1/8 - 28	1	B	7,900
47672			PS1/4 - 19	2		7,900
47673			PS3/8 - 19			7,900
47681	50	16	PS1/8 - 28	1	D	18,300
47682			PS1/4 - 19	2	B	13,100
47683			PS3/8 - 19			13,100
47684			PS1/2 - 14			13,100
47685			PS5/8 - 14		D	17,900
47686			PS3/4 - 14			18,300
47691	57	20	PS3/4 - 14			37,300
47701	63		PS3/4 - 14			41,400
47702			PS7/8 - 14			50,500
47703			PS1 - 11			41,400
47704			PS1-1/8 - 11			50,500
47705			PS1-1/4 - 11			41,400
47711	75	25	PS1 - 11			83,900
47713			PS1-1/4 - 11			83,900
47715			PS1-1/2 - 11			83,900
47721	100	30	PS1-3/4 - 11			146,000
47722			PS2 - 11			146,000

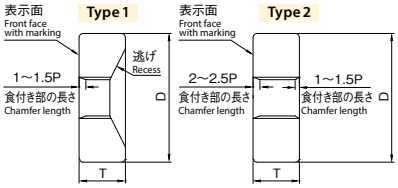
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(PF) PF: previous JIS



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47601	38	13	PF1/8 - 28	1	B	7,900
47602			PF1/4 - 19	2		7,900
47603			PF3/8 - 19			7,900
47611	50	16	PF1/8 - 28	1	D	18,300
47612			PF1/4 - 19	2	B	13,100
47613			PF3/8 - 19			13,100
47614			PF1/2 - 14			13,100
47615			PF5/8 - 14		D	20,400
47616			PF3/4 - 14			18,300
47617			PF7/8 - 14			20,400
47621	57	20	PF3/4 - 14			37,300
47622			PF1 - 11			37,300
47631	63		PF3/4 - 14			41,400
47632			PF7/8 - 14			50,500
47633			PF1 - 11			41,400
47634			PF1-1/8 - 11			50,500
47635			PF1-1/4 - 11			41,400
47641	75	25	PF1 - 11			83,900
47644			PF1-3/8 - 11			83,900
47645			PF1-1/2 - 11			83,900
47651	100	30	PF1-3/4 - 11			146,000
47652			PF2 - 11			146,000

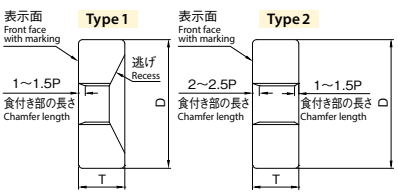
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(NPS) NPS: ANSI



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47811	38	13	1/8 - 27 NPS	1	D	14,800
47812			1/4 - 18 NPS	2		14,800
47813			3/8 - 18 NPS			14,800
47821	50	16	1/2 - 14 NPS			24,600
47822			3/4 - 14 NPS			24,600
47831	57	20	1-11-1/2 NPS			48,400
47841	63		1-1/4-11-1/2 NPS			65,700
47851	75	25	1-1/2-11-1/2 NPS			93,900
47861	100	30	2-11-1/2 NPS			161,000

G-LIST No. | SH1002

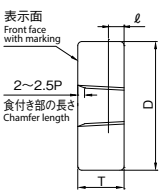
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47871	38	10	1/16 - 27 NPT	5	D	22,200
47872		11	1/8 - 27 NPT	6		17,800
47873		16	1/4 - 18 NPT	8		17,800
47874			3/8 - 18 NPT			17,800
47881	50	22	1/2 - 14 NPT	11		28,000
47882			3/4 - 14 NPT			28,000
47885	57	28	1 - 11-1/2 NPT	15		61,600
47891	63	24	3/4 - 14 NPT	13.5		70,000
47892		30	1-1/4-11-1/2 NPT	17.5		70,000
47895	75		1-1/2-11-1/2 NPT			114,000
47898	100	36	2 - 11-1/2 NPT	22		198,000

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | SH1002

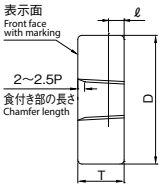
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47741	38	11	PT1/8 - 28	5	B	11,900
47742		16	PT1/4 - 19	7.5		11,900
47743			PT3/8 - 19	8		11,900
47751	50	13	PT1/8 - 28		D	25,300
47752		16	PT1/4 - 19	7.5	B	19,600
47753		18	PT3/8 - 19	8		19,600
47754		22	PT1/2 - 14	10		19,600
47755			PT5/8 - 14	11	D	27,800
47756			PT3/4 - 14	11.5		25,300
47761	57		PT1/2 - 14	10		47,600
47762			PT5/8 - 14	11		52,100
47763			PT3/4 - 14	11.5		47,600
47771	63	24	PT3/4 - 14			59,300
47772			PT7/8 - 14	13		75,400
47773		28	PT1 - 11			59,300
47774			PT1 - 1/8 - 11			75,400
47775		30	PT1 - 1/4 - 11	17.5		59,300
47781	75	28	PT1 - 11	13		101,000
47783		30	PT1 - 1/4 - 11	15		101,000
47784			PT1 - 3/8 - 11	17.5		114,000
47785			PT1 - 1/2 - 11			101,000
47791	100	36	PT1 - 3/4 - 11	22.5		178,000
47792			PT2 - 11			178,000

G-LIST No. | SH1003

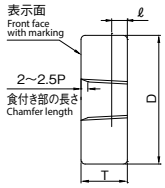
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for taper pipe threads

A-TPD(SKS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS

調整ねじ付タイプ Adjustable Type



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44941	38	13	PT1/8 - 28	5	D	11,900
44942			PT1/4 - 19	7.5		11,900
44943			PT3/8 - 19	8		11,900
44952	50	16	PT1/4 - 19	7.5		19,600
44953			PT3/8 - 19	8		19,600
44954			PT1/2 - 14	10		19,600
44956			PT3/4 - 14	11.5		22,000
44961	57	20	PT1/2 - 14	10		47,600
44971	63		PT3/4 - 14	11.5		59,300
44973			PT1 - 11	13		59,300

G-LIST No. | SH1002

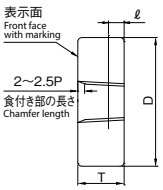
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPTF) NPTF: ANSI

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47901	38	11	1/8 - 27 NPTF	5	D	21,100
47902		16	1/4 - 18 NPTF	8		21,100
47903			3/8 - 18 NPTF			21,100
47904		18	1/2 - 14 NPTF	9		22,200
47912	50	22	3/4 - 14 NPTF	11		35,000
47918	63	28	1 - 11-1/2 NPTF	15		75,400

G-LIST No. | SH1003

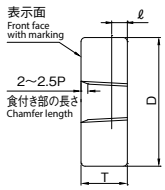
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for taper pipe threads

A-TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI

調整ねじ付タイプ Adjustable Type



(単位:mm)(Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44871	38	13	1/8 - 27 NPT	5.5	D	17,800
44872			1/4 - 18 NPT	5		17,800
44873			3/8 - 18 NPT			17,800
44884	50	16	1/2 - 14 NPT	7		28,000
44886			3/4 - 14 NPT			28,000

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

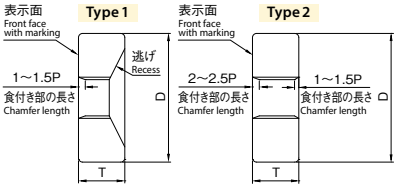
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies • Adjustable type for general use

RD(HSS)

メートルねじ(M) Metric



（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42011	20	7	M2 × 0.4	1	D	14,900
42015			M2.3 × 0.4			14,900
42017			M2.5 × 0.45			14,900
42020			M2.6 × 0.45			14,900
42023			M3 × 0.5	2		12,000
42024			M3 × 0.35	1		18,400
42029			M4 × 0.7	2		12,000
42030			M4 × 0.5			18,400
42034			M5 × 0.8			12,000
42035			M5 × 0.5			18,400
42038			M6 × 1			12,000
42039			M6 × 0.75			18,400
42040			M6 × 0.5			18,400
42062	25	9	M3 × 0.5	1		14,100
42063			M3 × 0.35			21,400
42068			M4 × 0.7	2		14,100
42069			M4 × 0.5	1		21,400
42074			M5 × 0.8	2		14,100
42076			M5 × 0.5	1		21,400
42079			M6 × 1	2		13,800
42080			M6 × 0.75			17,000
42081			M6 × 0.5	1		21,400
42082			M7 × 1	2		17,000
42085			M8 × 1.25			14,100
42086			M8 × 1			17,000
42087			M8 × 0.75			19,500
42088			M8 × 0.5	1		21,400
42089			M9 × 1.25	2		17,000
42093			M10 × 1.5			14,100
42094			M10 × 1.25			14,100
42095			M10 × 1			17,000
42096			M10 × 0.75			19,500
42122	38	13	M5 × 0.8	1		25,600
42123			M5 × 0.5			33,000
42127			M6 × 1			21,400
42128			M6 × 0.75			25,600
42129			M6 × 0.5			33,000
42130			M7 × 1			25,600
42133			M8 × 1.25	2		21,400
42134			M8 × 1	1		25,600

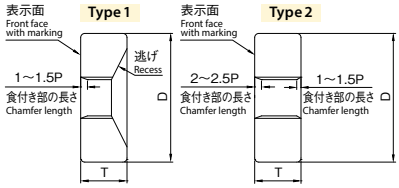
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42135	38	13	M8 × 0.75	1	D	25,600
42136			M8 × 0.5			33,000
42137			M9 × 1.25	2		25,600
42142			M10 × 1.5			21,400
42143			M10 × 1.25			21,400
42144			M10 × 1	1		25,600
42145			M10 × 0.75			25,600
42152			M12 × 1.75	2		21,400
42153			M12 × 1.5			21,400
42154			M12 × 1.25			21,400
42155			M12 × 1	1		25,600
42156			M12 × 0.75			25,600
42163			M14 × 2	2		21,400
42164			M14 × 1.5			21,400
42165			M14 × 1.25			25,600
42166			M14 × 1	1		25,600
42174			M16 × 2	2		21,400
42175			M16 × 1.5			21,400
42177			M16 × 1	1		25,600
42191	50	16	M8 × 1.25	1		35,000
42196			M10 × 1.5	2		35,000
42204			M12 × 1.75			35,000
42215			M14 × 2			35,000
42216			M14 × 1.5			35,000
42218			M14 × 1	1		41,600
42227			M16 × 2	2		35,000
42228			M16 × 1.5			35,000
42230			M16 × 1	1		42,300
42239			M18 × 2.5	2		35,000
42241			M18 × 1.5			35,000
42251			M20 × 2.5			35,000
42252			M20 × 2			41,600
42253			M20 × 1.5			35,000
42263			M22 × 2.5			35,000
42265			M22 × 1.5			35,000
42276			M24 × 3			35,000
42278			M24 × 2			41,600
42279			M24 × 1.5			35,000
42285			M25 × 1.5			41,600

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | **SH1001**

一般用ねじ切り丸ダイス
HSS Round Dies • Adjustable type for general use

RD(HSS)
メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



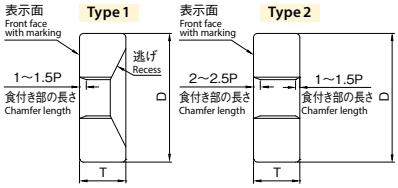
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42654	25	9	M3 × 0.5 - L	1	D	21,400
42660			M4 × 0.7 - L	2		21,400
42666			M5 × 0.8 - L			21,400
42671			M6 × 1 - L			21,400
42710	38	13	M8 × 1.25 - L			30,500
42718			M10 × 1.5 - L			30,500
42728			M12 × 1.75 - L			30,500
42739			M14 × 2 - L			30,500
42751			M16 × 2 - L			30,500
42800	50	16	M20 × 2.5 - L			50,500

G-LIST No. | **SH1004**

管用平行ねじ切り丸ダイス
HSS Round Dies • Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(HSS)
管用平行ねじ(PF) PF: previous JIS



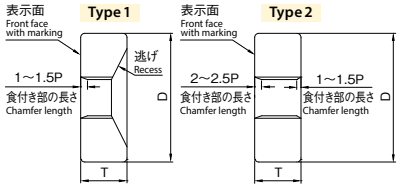
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43711	38	13	PF1/8 - 28	1	D	26,700
43712			PF1/4 - 19	2		26,700
43713			PF3/8 - 19			26,700
43722	50	16	PF1/4 - 19			43,700
43723			PF3/8 - 19			43,700
43724			PF1/2 - 14			43,700
43726			PF3/4 - 14			43,700

G-LIST No. | **SH1001**

一般用ねじ切り丸ダイス
HSS Round Dies • Adjustable type for general use

RD(HSS)
ウィットねじ(W) Whitworth



（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43141	25	9	W1/8 - 40	1	D	17,000
43151	38	13	W3/16 - 24	2		21,400
43152			W1/4 - 20			21,400
43153			W5/16 - 18			21,400
43154			W3/8 - 16			21,400
43156			W1/2 - 12			21,400
43173	50	16	W3/8 - 16			35,000
43175			W1/2 - 12			35,000
43177			W5/8 - 11			35,000
43178			W3/4 - 10			35,000
43179			W7/8 - 9			35,000
43180			W1 - 8			35,000

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | SH1002

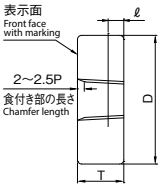
管用テーパねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(HSS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43741	38	11	PT1/8 - 28	5	D	31,800
43742		16	PT1/4 - 19	7.5		31,800
43743			PT3/8 - 19	8		31,800
43752	50		PT1/4 - 19	7.5		52,300
43753		18	PT3/8 - 19	8		52,300
43754		22	PT1/2 - 14	10		52,300
43756			PT3/4 - 14	11.5		52,300
43773	63	28	PT1 - 11	13		105,000

G-LIST No. | SH1005

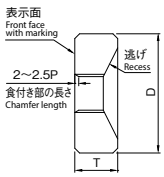
ステンレス用ねじ切り丸ダイス

HSS Solid Dies • for stainless steel

SUS-SD(HSS)

メートルねじ(M) Metric

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
45611	20	7	M2 × 0.4	D	10,000
45615			M2.3 × 0.4		11,700
45617			M2.5 × 0.45		10,600
45620			M2.6 × 0.45		10,600
45623			M3 × 0.5		7,870
45624			M3 × 0.35		11,900
45625			M3.5 × 0.6		8,270
45629			M4 × 0.7		7,870
45630			M4 × 0.5		10,900
45634			M5 × 0.8		7,870
45635			M5 × 0.5		10,900
45638			M6 × 1		7,870
45639			M6 × 0.75		10,900
45640			M6 × 0.5		11,900
45662	25	9	M3 × 0.5		9,070
45663			M3 × 0.35		13,600
45664			M3.5 × 0.6		9,510
45668			M4 × 0.7		8,820
45669			M4 × 0.5		12,500
45670			M4.5 × 0.75		12,500
45674			M5 × 0.8		9,070
45676			M5 × 0.5		12,500
45679			M6 × 1		9,070
45680			M6 × 0.75		12,500
45681			M6 × 0.5		13,600
45682			M7 × 1		11,400
45683			M7 × 0.75		12,500
45684			M7 × 0.5		13,600
45685			M8 × 1.25		9,070
45686			M8 × 1		11,400
45687			M8 × 0.75		12,300
45688			M8 × 0.5		14,300
45689			M9 × 1.25		12,400
45690			M9 × 1		12,800
45691			M9 × 0.75		12,800
45693			M10 × 1.5		9,070
45694			M10 × 1.25		9,560
45695			M10 × 1		12,300
45696			M10 × 0.75		13,100

G-LIST No. | SH1002

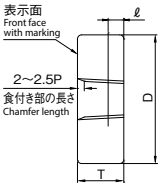
管用テーパねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(HSS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43872	38	11	1/8 - 27 NPT	6	D	37,300
43873		16	1/4 - 18 NPT	8		37,300
43874			3/8 - 18 NPT			37,300
43879	50		1/4 - 18 NPT			62,700
43880		18	3/8 - 18 NPT	10		62,700
43881		22	1/2 - 14 NPT	11		62,700
43882			3/4 - 14 NPT			62,700
43893	63	28	1 - 11 - 1/2 NPT	15		124,000

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

転造工具

ROLLING DIES

	PAGE
ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES	987, 988
小径ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLS	989
ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS	989
スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE	990
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES	991, 992
タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS	993, 994
プラネタリ（ねじ転造）ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES	995, 996
ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES	997
ラック形転造盤 RACK TYPE ROLLING MACHINE	998
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW	999
丸み面取り・表面処理 / 特殊材種 RADIUS RUN-OUT・SURFACE	1000
転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION	1001
転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER	1002
トリミングダイス TRIMMING DIES	1003

転造工具の材料にはコバルトを含有するものがあります。
There as some rolling dies which include cobalt.

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

ねじ転造丸ダイス
THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

TR

ねじ転造丸ダイスには、いわゆる転造盤に取り付けられるものと、小径で自動盤(フェッテ・リード・ダベンポート)の中に組み込まれて使用されるものに大別されます。小径丸ダイスについては、989ページを参照下さい。

There are two types of cylindrical dies - those used with thread rolling machines and those (with small diameters) used with automatic lathes. For small diameter dies, refer to p.989.

■ねじ転造丸ダイスの外径の算出

ダイスの外径は下記の計算式で算出されます。

$D = d_2N+2ha$

ha ＝転造されるねじのデンダムでダイスのねじのアデンダムとなる値です。

d_2 ＝転造されるおねじの有効径です。

N ＝整数値でダイスが使い易く経済的となるように各機械の限定範囲内で選定します。

＊Calculation of outer diameters of thread rolling cylindrical dies.

$D = d_2N+2ha$

ha ：a value of the deddendum of the thread to be rolled, which is equivalent to the addendum of the die thread.

d_2 ：pitch diameter of the external screw to be rolled.

N ：Number of Starts of die.

■製作可能範囲 Production Capability Range

外径 Outer Dia.	－MAX.	370mm
幅 Width	－MAX.	300mm
ピッチ Pitch	－MIN.	0.15mm 160山/インチ (T.P.I)

■JIS (B4501) による分類表 Classifications based on JIS(B4501)

JIS記号分類	ダイス最大外径(mm)	転造ねじの範囲		対応する転造盤の主な型式
		メートルねじ用	ユニファイねじ用	

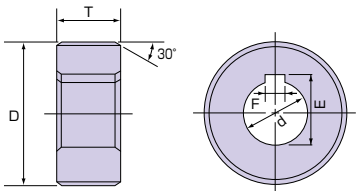
JIS type No.	Max O.D. of die (mm)	Thread to be rolled		Typical thread rolling machine
		Metric	Unified	
1	60	M 3～M 6	No.3～48UNC～¼-20UNC	FA-3S、FA-3SN
2	100	M 3～M16	No.6～32UNC～⅝-11UNC	FA-5S
3	140	M 3～M22	No.6～32UNC～⅞-90UNC	A5D、5D、TR、FA-6U、FA-10
4	160	M 3～M48	No.6～32UNC～2-4½0UNC	TR-Ⅱ、KTR-7
5	170	M 5～M56	No.10～24UNC 2¼-4½0UNC	15D、20D、TK、FA-15、FA-16、FA-20、KTR12、KTR20
6	210	M10～M68	⅜-16UNC ～2½-4UNC	25D、TRⅢ

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1000を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

■ねじ転造ダイスの形状と種類　Specifications and types of Thread Rolling Cylindrical Dies

転造盤メーカー Thread rolling machine bullders	形式 Types		被転造ねじ寸法 Work Thread			ダイス寸法 Die specifiations				軸間距離 Spindle distance	
	機種名 Model	JIS 型式 JIS type No.	最大外径 Max. O.D.	最大長さ Max. length	最大ピッチ Max. pitch	外径 Outer dia	最大値 Max. width	穴径 Bore dia.	キー溝の幅×キー溝の深さ width of key way × depth of key way	最小 minimum	最大 maximum
ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-3S	1	6	30	1	～ 60	30	26.05	—	58	63
	FA-3SN	1	6	28	1	～ 60	30	26.05	5 × 28.55	58	63
	FA-5S	2	14	48	2	～ 100	50	40	6 × 43.5	84	115
	FA-6U	3	45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	180
	FA-6UN	3	35	75	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	190
	FA-10	3	35	80	3.5	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-10N	3	35	75	3	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-15	5	50	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	125	235
	FA-15U	5	30	145	6	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	235
	FA-16	5	60	145	5	～ 160	150	54	12 × 59.2	135	240
	FA-20	5	100	200	8	～ 200	200	70	15 × 77.5	130	300
	FA-20U	5	100	145	8	～ 180	150	54	15 × 59.2	145	300
	FA-30		100	300	12	～ 300	300	85	18 × 92	190	350
	FA-30U		100	295	12	～ 240	300	85	18 × 92	190	370
	FA-50		100	245	15	～ 300	250	85	18 × 92	170	400
	COMET500	4	10	500	1.5	～ 160	40	54	12 × 59.2	130	180
ツガミ Tsugami Corp.	5D	3	30	60	2	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL6（A5D）	3	45	60	2.5	125 ～ 149	60	54	12 × 59.2	125	180
	R6A	3	45	60	2.5	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL15（15D）	5	100	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	R15A	5	75	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	T-ROL20(20D) ※	5	100	150	8	135 ～ 200	150	54	12 × 59.2	135	265
		5	100	180	8	135 ～ 200	180	70	14 × 74.5	135	265
	R20A※	5	75	150	8	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
		5	100	200	8	135 ～ 180	200	70	14 × 74.5	135	250
	T-R0L25（25D）	6	100	300	12	165 ～ 210	300	85	18 × 92	165	295
	T-ROL50（50D）		100	250	15	185 ～ 300	250	100	24 ×109	180	420
	T-ROL60(60D) ※		100	250	15	～ 300	250	85	18 × 92	180	420
			100	250	15	～ 300	250	100	24 ×109	180	420
	T-ROL80（80D）		150	300	15	～ 300	300	100	24 ×109	205	430
共栄精工 Kyoei Seiko Co., Ltd.	KTR-7	4	45	100	2.5	～ 160	100	54	12 × 59.2	125	200
	KTR-12	5	50	150	3	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	205
	KTR-20※	5	100	180	8	～ 220	180	54	12 × 59.2	160	280
		5	100	180	8	～ 220	180	70	15 × 77.5	160	280
	KTR-20S※		100	180	10	～ 220	180	75	15 × 82.5	160	280
			100	180	10	～ 220	180	85	18 × 92	160	280
	KTR-35※		100	300	12	～ 250	300	75	15 × 82.5	175	350
			100	300	12	～ 250	300	85	18 × 92	175	350
森光機工 Morimitsu Kiko	ROTAX-KM-01	1	6	30	1	～ 62	30	26	5 × 29	57	65
	ROTAX-KM-1	2	20	60	2	～ 100	60	40	6 × 43.5	84	120
	ROTAX-KM-6		45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	128	180
	ROTAX-KM-2	5	50	100	3.5	～ 180	100	54	12 × 59.2	125	200
	ROTAX-KM-3	5	60	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	130	240
	ROTAX-KM-20		100	200	8	～ 200	200	70	15 × 75.2	150	260
	D8-500		10	500	1.5	～ 160	38	72	12 × 77.5		
	D10-700		10	700	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1050		10	1,050	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1500		10	1,550	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
			10	1,500	1.5	～ 170	155	65	12 × 70.5		
	D10-3000		10	3,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-4000		10	4,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
スバル精工 Subaru Seiko Co., Ltd.	SA-ACE		10		1.5	94 ～ 102	35	40	6 × 43.5	100	
	SA-5		18		2.5	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SA-10B		25		3	～ 140	60	54	12 × 59.2	150	
	SA-10		35		3.5	～ 140	60	54	12 × 59.2	165	
	SR-1		8		1.25	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	
	SR-5		16		2	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SR-1X		12		1.75	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	

※の機種は穴径が2種類ありますので発注時に明示して下さい。
※ There are two type of bore die. Specify your requirements when you order.



D：外径　Outer Dia.
T：幅　Width
d：穴径　Bore Dia.
E：キー溝の深さ　depth of key way
F：キー溝の幅　width of key way

小径ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLS

ねじ転造装置用丸ダイス
THREAD ROLLS FOR THREAD ROLLING ATTACHMENT

TR-2E

ねじ転造装置は、多軸自動盤に多く使用され、転造装置をワークに対し直角方向に移動して転造を行う方式です。
転造丸ダイスは１個の場合もありますが、通常は２個で使用され、両ダイスは歯車列で連動させています。
Thread rolling attachment are often used on multi-spindle automatic lathes.
The attachment moves at a right angle to the workpiece in order to imprint the thread.

ねじ転造ヘッド用丸ダイス
THREAD ROLLS FOR END ROLLING HEADS

TR-3E

ねじ転造ヘッドは、一方を支持した素材にダイスを食付かせて転造する歩き転造で、転造が終了すると、ダイス間隔が開いて、素材を逆転せずに取り外すことができる用法です。
転造ダイスはリードのない、ねじ山の位相を1/3ピッチずらした３個の丸ダイスを、リード角だけ傾けてセットして使用します。
End rolling heads are designed for through feed thread rolling, during which the cylindrical dies make contact with one end of the workpiece. At the end of the rolling process, the distance between the dies increases, thus allowing for easy unloading of the work material, without reversal.

ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

ウォーム転造丸ダイス
CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

TR-WR

ウォーム転造は、ねじの転造に比べて、ピッチもリード角も大きく、素材の流動も悪く、強大な圧力を受ける為に、転造ダイスは、より強靭で高精度のものが必要となり、当社の永年の技術の最も活きてくる分野です。
Worm forming involves larger pitches and lead angles. and often requires higher pressure than many thread rolling operations. These cylinders must therefore be extremely tough and accurate.

■製作可能範囲　Production Capability Range

外径 Outer Dia.	－MAX. 370mm
幅 Width	－MAX. 300mm
モジュール Module	－MIN. 0.15

スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE

スプライン転造丸ダイス
CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE
SR

OSGでは、研削仕上げによるスプライン転造丸ダイスを製作しております。インボリュートスプライン及び、これに類するものについて、歯切盤や切削仕上げの丸ダイスでは、得られなかった精度、仕上面を得る事ができ、能率の面でも著しい効果を上げる事が可能です。
OSG also manufactures cylindrical dies for splines finished by grinding operations. In operations for involute spline for automotive parts, these dies provide unprecedented accuracy and finished surface that cannot be achieved with conventional cylindrical dies.

■スプラインの転造の目安　Capability Range of Spline Rolling

加工方法 Rolling method	機種別 Used Rolling machines	最大モジュール Max.Module	最小歯数 Min.No.of teeth
インフィード転造 In-feed roling	T-ROL6, T-ROL15, FA10	0.75	18
オシコミ転造 Thru-feed rolling with a hydraulic actuation system	T-ROL25, FA30	2.0	16
(ラック転造) (Rack type rolling)		1.75	14

■スプライン転造丸ダイスの機種別仕様　Dimensions and types of Cylindrical Dies for Spline

転造盤メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物(mm) Workpiece 外径 Outer Dia.	被転造物(mm) Workpiece 最大長さ Max.Length	スプラインローラー Spline Rollers (SR) ピッチ(モジュール) Pitch(module)	スプラインローラー 外径 Outer Dia.	スプラインローラー 幅 Width
津上 Tsugami Corp.	5D	3～ 30	60	0.5 ～2 (0.2 ～0.6)	125～150	30～60
	T-ROL 6(A5D)	3～ 45	60	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	125～150	30～60
	R6A	3～ 45	60	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	125～150	30～60
	T-ROL15(15D)	3～100	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～180	30～150
	R15A	3～ 75	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～180	30～150
	T-ROL20(20D)	3～100	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～200	40～150 (180)
	R20A	3～ 75	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～200	40～150 (180)
	T-ROL25(25D)	4～100	200	0.7 ～3 (0.2.5 ～ 1)	165～210	40～200

転造盤メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物(mm) Workpiece 外径 Outer Dia.	被転造物(mm) Workpiece 最大長さ Max.Length	スプラインローラー Spline Rollers (SR) ピッチ(モジュール) Pitch(module)	スプラインローラー 外径 Outer Dia.	スプラインローラー 幅 Width
大阪工作所 Osaka Kosakusho Ltd.	TR	4～ 40	65	0.5～2 (0.2～0.6)	110～140	30 ～ 65
	TRⅡ	3～ 50	120	0.5～2.5 (0.2～0.6)	110～180	30 ～120
	TK	7～ 75	180	0.5～2.5 (0.2～0.75)	110～170	40 ～180
ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-10	4～ 35	75	0.5～2 (0.2～0.6)	～140	40 ～175
	FA-10N	3～ 35	75	0.5～3 (0.2～0.9)	～140	40 ～ 80
	FA-15	4～ 60	150	0.5～2.5 (0.2～0.75)	～180	40 ～180
	FA-15U	4～ 30	145	0.5～4 (0.2～1.25)	～180	40 ～150
	FA-20	4～100	150	0.5～2.5 (0.2～0.75)	～200	40 ～180
	FA-20U	4～100	150	0.5～8 (0.2～2.5)	～180	40 ～150

ねじ転造の場合より一段と大きい転造圧力が必要ですから、圧力の強力な転造盤を選んで下さい。(一般には、15D以上の型が適します)
Note:Increased rolling pressure. Use rolling machines with high pressure(Usually model 15D or larger is most suitable.)

■製作可能範囲　Production Capability Range

外径 Outer Dia　－MAX. 250mm

幅 Width　－MAX. 250mm

内径 Bore Dia.　－MAX. 100mm

ピッチ Pitch　－MAX. 6mm　MIN. 0.3mm

モジュール Module　－MAX. 2　MIN. 0.1

ダイスの材質については、P.1000を参照下さい。
For details on die material, refer to p.1000.

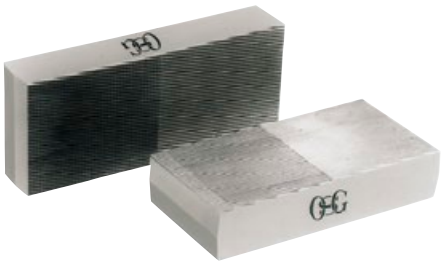
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

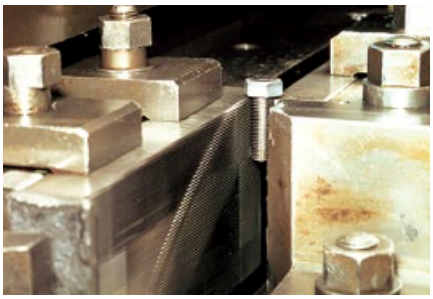
ねじ転造平ダイス
THREAD ROLLING FLAT DIES

DP

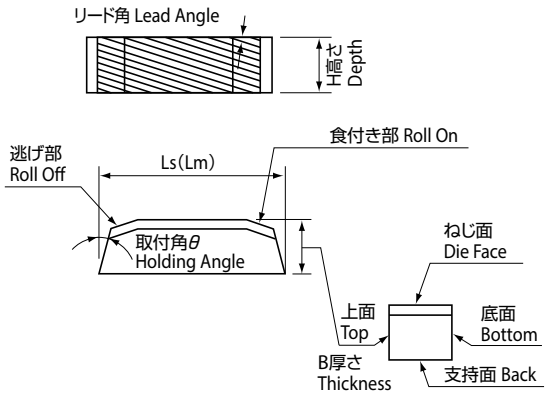
ねじ転造平ダイスには形状が数多くあります。OSGでは被転造材料及びその硬度により、適切なダイス材質及び熱処理硬度を選定致しております。

We offer a wide variety of flat dies with different specifications. OSG prepares many semi-finished, standard form flat dies for stock in order to ensure faster delivery.



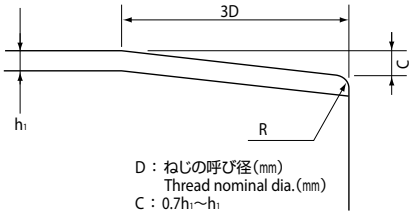


■各部の名称および形状寸法 (JIS B4502 による)
Terminology and dimensions
(In accordance with JIS B4502)



Ls ＝固定側の長さ　Length of the Stationary Die
Lm＝移動側の長さ　Length of the Moving Die

■食付きおよび逃げ　Roll On and Roll Off
OSG 標準形状 (食付きおよび逃げ兼用)
OSG standard (combined use as a Roll On and as a Roll Off)

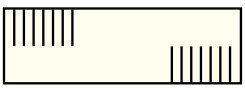


1. 一般には反転して両端より用いるので、食付きを両端につけ、逃げを兼ねるものを標準形状とします。
2. 食付き、逃げは固定ダイスのみ設けるのを標準とします。
3. 食付き部には滑り止めのため、ホーニング加工を行います。
4. 食付き部の面取りは適当な丸みを付けます。

1.Because they are reversible, both edges of the standard type have a Roll On, which can also be used as a Roll Off.
2.Only stationary dies have a standardized Roll On and Roll Off.
3.Honing processed Roll On for slip prevention.
4.Adequate radius is provided in chamfering the Roll On.

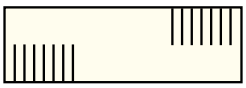
■滑り止めセレーション
Slip-prevention serration
ご希望の場合のみ付けますが反転使用か、一方使用かご明示下さい。
This specification is not included in standard dies. Please specify at time of order whether you need the double or single setting.

セレーションA型
反転使用
Serration A type
(For double setting use)



セレーションB型
一方使用
Serration B type
(For single setting use)

セレーションC型
特殊用
Serration C type
(For special setting use)



■ピッチ合わせ
Matching the Dies
段取時間が短縮できるように1/2ピッチ合わせがしてあります。
For reduced setup time, matched dies are also available.

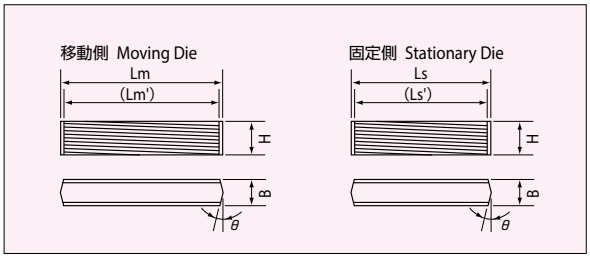
■製作可能範囲
Production Capability Range

長さ Length	－	MAX. 450mm
厚さ Thickness	－	MAX. 120mm
高さ Depth	－	MAX. 300mm
ピッチ Pitch	－	MIN. 0.25mm 100山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質については P.1000 を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

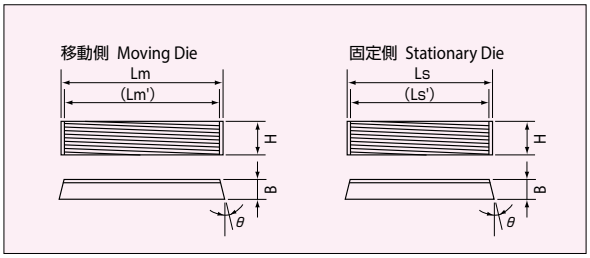
■取付角付両面ダイス
Duplex face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type			長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
大日 Dainichi	ウォーターベリー Waterbury (W·F·F)	ハートフォード Hartford (H·F)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
	00		52.3(50.8)	46.0 (44.5)	17.5	15.9	5°
						28.6	
DR-125A	0	0-400	84.4(82.6)	71.7 (69.9)	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015		103.4 (101.6)	90.7 (88.9)	20.6	31.8	5°
						41.3	
DRS-250 DRS-250A	10	10-300	129.1 (127.0)	110.1 (108.0)	23.8	28.6	5°
						41.3	
						54.0	
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	174.1 (171.5)	155.0 (152.4)	30.2	41.3	5°
						54.0	
						66.7	
						79.4	
DR-500A	30		219.1 (215.9)	193.7 (190.5)	36.5	50.8	5°
						69.9	
						104.8	
DR-625	40		257.8 (254.0)	232.4 (228.6)	42.9	66.7	5°
						82.6	
DR-750	50		309.1 (304.8)	283.7 (279.4)	49.2	104.8	5°
						117.5	

■取付角付片面ダイス
Single face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
三明製作所 Sanmei Seisakusyo Co.,Ltd	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
THI—4R	70	60	20	25	0°
THI—6R	105	90	25	32	0°
THI—R875	140	125	25	40	0°
THI—10R	150	135	40	40	0°
THI—12R	203	190	38	50	0°
THI—16R	280	260	40	50	0°
THI—18R	310	280	50	50	0°
THI—20R	330	300	60	60	0°
THI—22R	350	320	60	60	0°
THI—25R	450	400	60	85	0°
THI—R2000	220	200	38	50	0°
THI—12AL	370	350	38	50	0°

(単位 UNIT:mm)

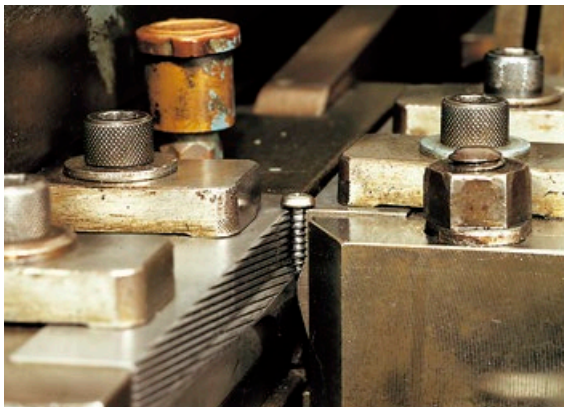
機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
ナショナル National(MBM)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
1/4	129.8(127.0)	110.8(108.0)	15.9	38.1	5°
5/16	148.9(146.1)	129.8(127.0)	15.9	38.1	5°
				44.5	
3/8	174.3(171.5)	155.2(152.4)	15.9	38.1	5°
				50.8	
1/2	219.5(215.9)	194.1(190.5)	20.6	38.1	5°
				50.8	
				63.5	
5/8	257.9(254.0)	232.5(228.6)	22.2	50.8	5°
				57.2	
				63.5	
				76.2	
3/4	309.2(304.8)	283.8(279.4)	25.4	50.8	5°
				57.2	
				69.9	
				82.6	

タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

タッピンねじ転造平ダイス
THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

T-DP

自らタッピングでき、ナットの不要なねじとして各種のタッピンねじがあります。
OSGでは、ねじ転造平ダイスの技術をもとにタッピンねじ用転造平ダイスの製造を行いユーザの皆様にご好評いただいています。
These are flat dies for self tapping screws. Because there are many types of tapping screws, the flat rolling dies differ accordingly.



■タッピンねじ形状の種類 Different tapping screws

形状 Shape	新JIS New JIS	前JIS Previous JIS	USA	備考 Remarks	サイズ例 Size Samples JIS	サイズ例 Size Samples USA
	C形 Type C	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	F形 Type F	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	—	1種 Type 1	—	なるべく用いない Seldom Used	4-16	—
	—	2種 Type 2	—	新前同規格 Same between previous+new JIS	4-18	—
	—	3種 Type 3	(C形) Type C	JIS-メートルサイズ (USA-インチサイズ) JIS:metric size (USA-inch size)	M4×0.7	No.8-32 No.8-36
	—	4種 Type 4	—	ISO導入サイズ ISO compatible size	4-18	—
	—	AB Type AB	AB形 Type AB	ISO導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	B Type B	B形 Type B	ISO導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	—	A形 Type A	なるべく用いない Seldom Used	—	No.8-15

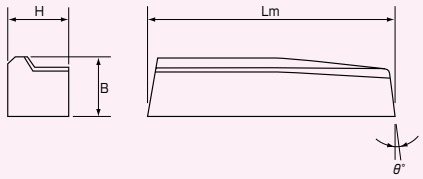
■特殊タッピンねじの種類と使用ダイス Types of special tapping screws and appropriate Flat Dies

形状 Shape	形式 Type of Screw	使用ダイス Type of Die used	ダイス種別 Die types
	木ねじ (ウッドスクリュー) Wood screw	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	ラグスクリュー (コーチスクリュー) Coach screw	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	BP	研削ダイス (B、2種と同じ) Ground Dies (Equivalent to type B,Type 2)	片面 両面 Single Face Duplex Face
	CA	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	F	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(F) (ペイントスクレーパー) F "Paint Scraper"	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	BF	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(BF)	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	タップタイト Tap Tight	テーパねじダイス Taper Thread Point dies	片面 Single Face
	U (ドライブスクリュー) U (Drive screw)	研削ダイス Ground Dies	片面 両面 Single Face Duplex Face

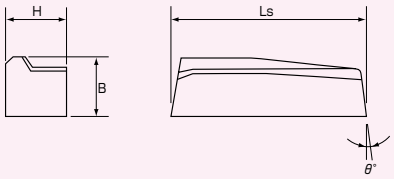
タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

■形状規格 Specifications

移動側 Moving Die



固定側 Stationary



■取付角なし Without holding angle

(単位 UNIT:mm)

ダイプレート形状 Die specitications				
長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
Lm	Ls	B	H	θ
60	45	20	20	0°
75	63	20	20	0°
			25	
			32	
95	82	25	25	0°
			32	
			40	
105	90	25	32	0°
			40	
125	110	25	32	0°
			40	
			51	
140	125	25	32	0°
			40	
			51	
170	150	32	40	0°
			51	

■取付角付 With holding angle

(単位 UNIT:mm)

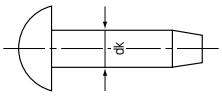
機種 Types			ダイプレート形状 Die specitications				
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co.,Ltd.	ウォーターベリー Waterbury	ハートフォード Hartford	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
	WFF	HF	Lm	Ls	B	H	θ
(DR-75)	00	——	53.9	47.6	17.5	15.9	5°
DR-125A	0	0-400	86.2	73.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015	——	105.2	92.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-250 DRS-250A	10	10-400	131.2	112.2	23.8	28.6	5°
						41.3	
						54.0	
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	176.8	157.7	30.2	41.3	5°
						54.0	

■転造素材径表 Blank diameters

〈JIS 1種〉 JIS Type 1

(単位 UNIT:mm)

呼び	2-32	2.3-32	2.6-28	3-24	3.5-18	4-16	4.5-14	5-12	6-10	8-9
dk	1.72	1.88	2.11	2.43	2.81	3.22	3.58	3.96	4.77	6.41



〈USA A形〉 USA Type A

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-40	1-32	2-32	3-28	4-24	5-20	6-18	7-16	8-15	10-12	12-11	14-10	16-10
dk	1.16	1.44	1.75	2.08	2.30	2.55	2.81	3.14	3.30	3.72	4.40	5.06	5.53

〈USA AB形〉 USA Type AB

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-48	1-42	2-32	3-28	4-24	5-20	6-20	7-19	8-18	10-16	12-14	¼-14	⅝-12
dk	1.15	1.48	1.75	2.03	2.30	2.57	2.80	3.13	3.33	3.82	4.39	5.14	6.60

この表は計算値ですので、この表を参考にして、必ず試し転造により決定ください。
The blank information given here is spproximate and all blank diameters should be confirmed with test rolls before producing large quantities.

■タッピンねじ1種、4種、A形、AB形用平ダイスの特長
Features of flat dies for Type 1, Type 4, Type A, and Type AB Tapping screws.

1.シャープなポイント
Sharp Point
理想の絞り面が付けてあり、従来のダイスのような手直しを必要とせず、シャープなポイントが得られます。

2.セッティングが簡単
Easy Setup
絞り面の手直しの必要がなく、ピッチ合せが正確なのでセッティング時間が大幅に短縮できます。

3.安定した耐久性
Excellent durabillity
絞り面をもったタッピングねじ用転造平ダイスはじん性と耐摩耗性をそなえた熱処理が要求されます。OSG転造工具は、永年の経験による独自の熱処理により、安定した耐久性が得られます。

■製作可能範囲(製作範囲)
Production Capability Range

長さ Length	－MAX.	350mm
厚さ Thickness	－MAX.	52mm
高さ Depth	－MAX.	200mm
ピッチ Pitch	－MIN.	0.3mm
リード角 Lead Angle	－MAX. Max.30°	30°

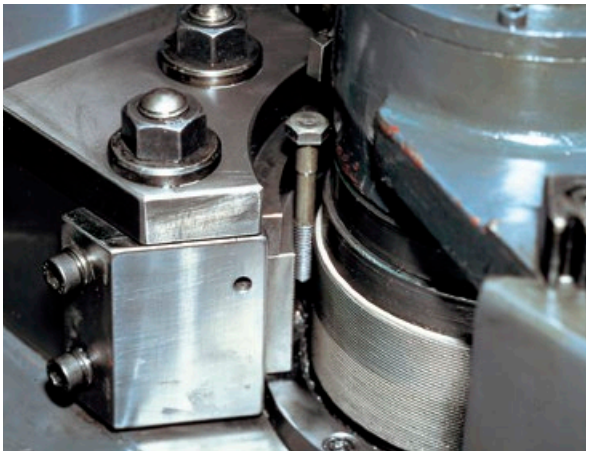
プラネタリ(ねじ転造) ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES

プラネタリ (ねじ転造) ダイス
THREAD ROLLING PLANETARY DIES

RCD・RSD

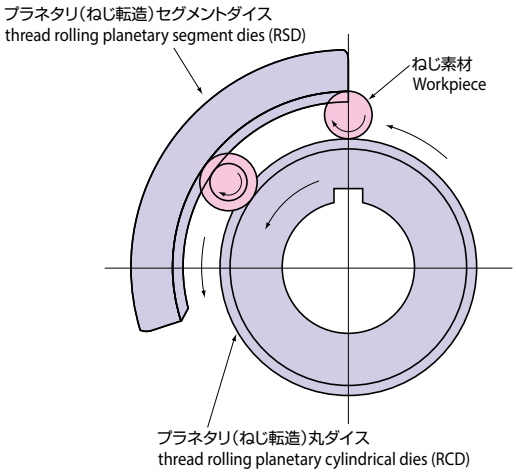
プラネタリ(ねじ転造)方式は、固定されたプラネタリセグメントダイスと回転するプラネタリ丸ダイスの間を品物が回転しながら転造され通り抜ける加工法で、ダイスの運動に無理がなく高速加工に適しています。OSGでは、ねじ研削が難しいセグメントダイスを自社開発した専用機で、高精度に加工しています。

During planetary thread rolling, threads are imprinted when the work piece travels between a fixed die and a moving planetary cylindrical dies. Unlike rolling with flat dies-that must continually stop and start again-planetary rolling can accomplish high speed operations because the dies do not need to stop moving.



■プラネタリ (ねじ転造) 丸ダイス、セグメントダイスの関係 thread rolling planetary dies configuration

転造機構　Thread Rolling Planetary Dies



1組のプラネタリ(ねじ転造)丸ダイスとプラネタリセグメントダイスには次の関係があります。

Relationship between planetary segment die and planetary cylindrical die.

プラネタリ(ねじ転造)丸ダイス　＝左N条おねじ
その有効径　＝N×製品おねじ有効径

thread rolling planetary cylindrical dies　= Left hand thread male screw, N starts. (N:Number of start)
Pitch diameter　= N × pitch diameter of the external screw to be rolled.

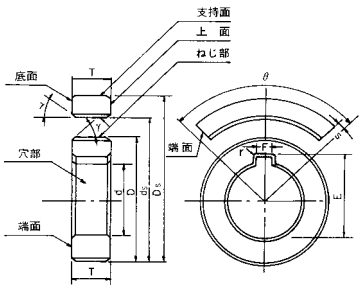
プラネタリ(ねじ転造) セグメントダイス　＝右(N+2)条めねじ
その有効径　＝(N+2)×製品おねじ有効径

thread rolling planetary segment dies　= Right hand thread female screw, (N+2) starts.
Pitch diameter　= (N+2) × pitch diameter of the external screw to be rolled.

■プラネタリ(ねじ転造)転造盤と転造ダイス
Thread Rolling Planetary Dies and Thread Rolling Machines

(単位 UNIT:mm)

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	型式 Models	被転造ねじ Threads to rolled		転造速度(本/分) Forming Speed (pieces/minute)	ダイス幅 Die Width	プラネタリセグメントダイス planetary segment dies		プラネタリ丸ダイス planetary cylindrical dies		
		呼び径 Nominal Dia	ねじ長さ Thread Length		T	外径 Ds Outer dia Ds	セグメント角θ Segment angle θ	内径 d Bore dia.d	キー溝の幅 F width of key way	キー溝の深さ E depth of key way
三明製作所 Sanmei Seisakusho Co., Ltd.	THI-SRD80	4 ～ 8	～ 55	50～500	～ 60	241.3	90°	127	13	132
	THI-SRD120	6 ～ 12	～ 55	50～500	～ 60	240	120°	127	13	132
	THI-SRD160	8 ～ 16	～ 75	40～200	～ 80	340	120°	152.4 (127)	15	158.9 (133.5)
	THI-SRD220	12 ～ 22	～ 75	40～200	～ 80	420	120°	228.6	18	235.1
阪村機械 Sakamura Machine Co.,Ltd.	SSR30	3 ～ 10	～ 80	300～400	～ 80	240	120°	127	13	132
	SSR50	12 ～ 16	～ 80	150～200	～ 80	340	120°	127	13	132
	SSR50D	12 ～ 16	～ 80	150～200	～ 80	340	120°	152.4	15	159
	SSR70	16 ～ 22	～ 75	100～150	～ 75	420	120°	228.6	18	233.6
	SSR100	22 ～ 30	～ 90	50～80	～ 90	520	120°	228.6	20	235
	SSR100HD	22 ～ 30	～ 110	50～80	～ 110	520	120°	266.7	20	273.2
	SSR120	24 ～ 38	～ 110	50～80	～ 110	600	120°	300	24	307.5
帝人精機 Teijin Seiki Co., Ltd.	TR6	3 ～ 8	～ 50	～1,200	～ 50	250	120°	127	13	132
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co., Ltd.	RR200	3 ～ 6	～ 50	200～600	～ 52.25	241.5	(100mm)	140	(10)	(144)
神山鉄工 Kamiyama Tekko-sho Co., Ltd.	KRT600	3 ～ 6	～ 50	600	～ 50	241.4	90°	110	12.7	113.2
	KRT450	8 ～ 12	～ 80	450	～ 80	360	120°	180	15	186
SIMA(イタリア) SIMA(Italy)	RAP4	1.7 ～ 4	～ 30	300～1,500	～ 30	120	(90°)	40	10	43.5
	RAP6 RAP7	3 ～ 6	～ 50	300～1,500	～ 50	240	120°	127	13	132
	RAP10	6 ～ 12	～ 50	～1,000	～ 50	305	120°	127	13	132
	RAP11 RAP12	6 ～ 12	～ 75	～1,000	～ 75	305	120°	127	13	132
	RAP16	12 ～ 22	～ 75	～800	～ 75	420	120°	228.4	18	234.9
WATERBURY(アメリカ) Waterbury(USA)	No.1	3 ～ 6	～ 57.2		～ 57.2	241.3	120°	127	12.7	130.2
	No.10	3 ～ 6	～ 57.2		～ 57.2	241.3	90°	127	12.7	130.2
	No.20	6 ～ 10	～ 79.4		～ 79.4	342.9	90°・120°	152.4	15.875	158.9
INGRAMATIC(イタリア) Ingramatic(Italy)	GR1	1.7 ～ 4	～ 22		～ 22	120	90°	40	10	43.5
	GR2	4 ～ 8	～ 50		～ 50	241.3	90°	127	12.8	132
OMEGA(イタリア) Omega(Italy)	RR4	2 ～ 4	～ 20		～ 20	120	90°	40	10	43.5
	RR6	2.6 ～ 6	～ 40		～ 40	241.3	120°	127	13	132
SACMA(イタリア) Sacma(Italy)	RU2	4 ～ 12	～ 69.9		～ 69.9	280	120°	127	12.7	130.2
春雨機械工業 Harusame Machine Co., Ltd.	SRM6	3 ～ 6	～ 48	200～1,600	～ 50	240	120°	127	13	132
	SRM12	6 ～ 12	～ 73	75～1,000	～ 75	305	120°	127	13	132
ニッセー Nissei Co., Ltd.	75	1.4 ～ 10	～ 76	～1,500	～ 80	241.3	(90°)	127	13	132



D ：丸ダイスの外径
Ds ：セグメントダイスの外径
d ：丸ダイスの穴径
ds ：セグメントダイスの内径
T ：ダイスの幅
θ ：セグメント角
F ：キー溝の幅
E ：キー溝の深さ
r ：キー溝の丸み
γ ：面取り角度
s ：セグメントダイスの切断幅

備考)
1. γは通常下記の角度で面取りを行います。
ピッチ 0.75以下は45°
ピッチ 0.75を超えるものは30°
2. 転造盤の形式によっては、セグメントダイスの形状及びキー溝の形状等が異なるものがあります。

■製作可能範囲
Production Capability

プラネタリセグメントダイス(RSD)
planetary segment dies (RSD)
外径 Outer Dia ― MAX. 600mm
幅 Width ― MAX. 165mm
ピッチ Pitch ― MIN. 0.4mm 64山/インチ (T.P.I)

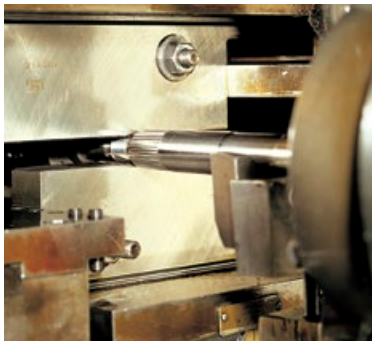
プラネタリ丸ダイス(RCD)
planetary cylindrical dies (RCD)
外径 Outer Dia ― MAX. 470mm
幅 Width ― MAX. 300mm
ピッチ Pitch ― MIN. 0.4mm 64山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1000を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES

ラック形転造ダイス
RACK TYPE ROLLING DIES

RF



▲セレーションとねじを同時転造作業中
*Specifications and types of counter-flow rolling dies

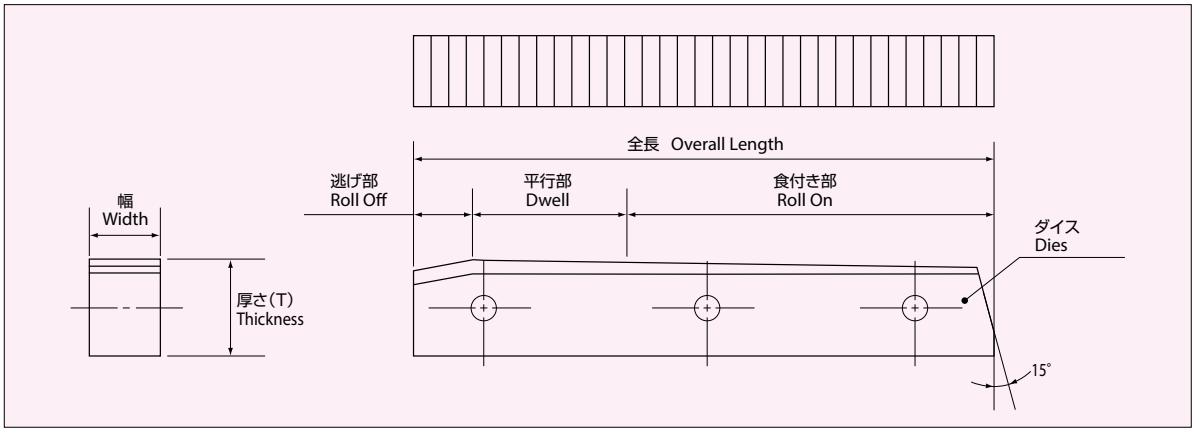
（縦形）
(VERTICAL TYPE)

（横形）
(HORIZONTAL TYPE)

ラック形転造ダイスは、インボリュートスプラインを短時間で大量に生産できることから、主に自動車部品の加工等、多方面に使用されています。このラック式転造法は他の転造方法に比べ、もっとも単純なラック形ダイスを使用することと、機械の構造も非常に簡単であることから、今後大きく普及していくものと考えられます。

Mainly used for automotive parts production, RACK TYPE rolling dies are for fast, large volume production of parts with involute splines. Compared with other rolling systems, the RACK TYPE is a simple, user-friendly process. RACK TYPE systems are becoming increasingly popular.

■縦型用ダイスの形状と種類 Specifications and types of Counter-Flow Rolling Dies



(単位 UNIT:mm)

項目 Items / 型式 Models	転造可能範囲 Prodction Capability Range			全長 Overall Length
	最大加工径 Max. Diameter	最大転造幅 Max. Width	最大モジュール Max. Module	(L)
CT400	20	70	1.0	410
PCT-700	37	120	1.5	715.2
PCT-1000	50	150	1.7	928

1. 転造可能範囲は、荷重係数により決定されます。
（荷重係数は転造盤メーカーに問合わせて下さい）
2. 最大加工径、最大転造幅は転造盤に取付け可能な寸法を示します。
3. 厚さ(T)については、ワークの呼びにより設定します。

1.Production capability is determined by load factors. (For load factor specifics, contact the counter-flow rolling machine builder.)
2.Maximum diameter and maximum width are the dimensions accepted by the rolling machine.
3.Thickness (T) is determined by the nominal size of the work piece.

ラック形転造盤 RACK TYPE ROLLING MACHINE

■特長　FEATURES

1.短時間で安定した高精度加工ができます。
2.ダイスを組み合わせて、複数同時転造ができます。
3.高剛性でありながら、少スペースで設置できます。

1.This machine is designed to perform rapid, high-precision forming.
2.With several dies combined, simultaneous complex rolling operations are posible.
3.The vertical structure helps to save floor space.

■ワークの一例
Samples of parts to be produced

NHK製転造盤
NHK ROLLING MACHINE
(PCT-1000)

CNK製転造盤
CNK ROLLING MACHINE
(TNIO-14×100)

フィレットローラー／バックアップローラー／バニシングツール FILLET ROLLER / BACK-UP ROLLER / BURNISHING TOOL

フィレットローラー
FiletRoller

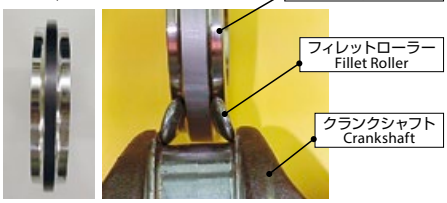
自動車などのクランクシャフトのコーナ部を鏡面仕上げ加工を行うツール。
シャフトの強度アップを行なうのが主な目的。

【材　　質】　CPM、XPM（粉末ハイス）　または　超硬
【製作範囲目安】　外径 φ11～φ18　　厚み 3.2～6

Tool to make mirror finish on corners of crankshaft for automotives main purpose is to mirease strength of a shaft.

【Material】　CPM、XPM (Powdered Steel)　or　Carbide Steel
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ11～φ18　　Thickness 3.2～6

バックアップローラー
Back-up Roller



フィレットローラーを背後から押し付けるために使用されるツールです。
一般的には、フィレットローラーとセットで使用されます。

【材　　質】　SKD、SKH、CPM、XPM
【製作範囲目安】　外径 φ60～φ80　　幅 13～25

A Part to press fillet rollers from back usually used with fillet rollers as a set.

【Material】　SKD、SKH、CPM、XPM
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ60～φ80　　Width 13～25

バニシングツール
Burnishing Tool

クランクシャフトのスラスト面の焼き付け防止のためにバニシング加工をします。
その加工に使われるツールです。

【材　　質】　CPM
【製作範囲目安】　外径 φ12～φ16　　長さ 80～110

Burnishing tool on the surface of thrust area to avoid burning.

【Material】　CPM
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ12～φ16　　Length 80～110

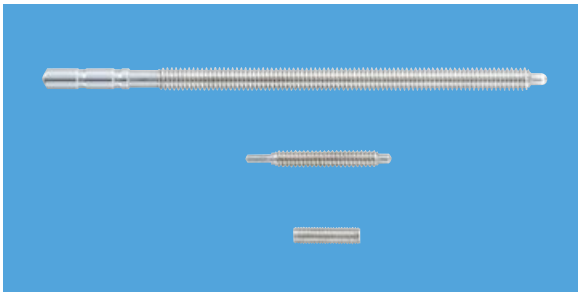
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW

リードスクリュー用転造ダイス
ROLLING DIES FOR LEAD SCREW

リードスクリュー用転造ダイスは丸ダイス、ラック形とも製作可能です。
目安となるダイス製作可能最小ピッチは、ピッチ0.15です。
（詳細な、ダイス製作可否はお近くの当社営業までお尋ね下さい。）
For Lead Screw Forming dies, we can make both Round Dies and Rack Dies.
The die production capacity of the smallest pitch is 0.15
(please call our salesmen close by for die production capacity)

リードスクリューは、通常のねじと比較すると累積ピッチ、ねじ山の角度や精度、ねじ面の円周振れに高い要求があります。
その為、リードスクリュー用転造ダイスは、通常のねじやスプライン転造用ダイスに比べ、ねじ部を中心に非常に高精度で製作しています。
Compare to regular threads, Lead Screw requires tighter tolerances as the accumulated pitch error,
thread angle, tolerance, runout of circler thread face
with such reason, rolling dies for lead screw being made with higher accuracy especially at thread part.

■ワークの一例
Samples of parts to be produced



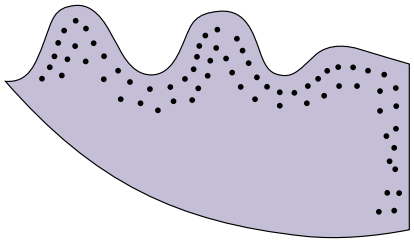
OSG転造ダイスの丸み面取りについて
RADIUS RUN-OUT

航空機ボルトを始めとする、疲労強度が要求されるボルトの不完全ねじ部の谷底には、丸みを付けることが必要です。OSGでは、ダイスの面取り部のシャープエッジを丸めた丸み面取りダイスを用意しております。要求精度に応じて3タイプ(S、C、I)から選択下さい。

By rounding the sharp crest of incomplete threads on die edges, the rolled bolts have a radius root run-out which increases durability. Radius Run-out is used for dies in the bolt production industry, particularly where high durability is required, (such as the aircraft industry).

[イメージ図] image

■丸み面取り加工
RADIUS RUN-OUT PROCESS



■丸み面取り加工対象製品
Radius Run-out Process Capability Range

TR、DP、T-DP、RF、RCD、RSD

Die Type : Thread Rolling Cylindrical Dies, Thread Rolling Flat Dies, Planetary Dies (Rotary and Segment Dies), Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws, Rack Type Rolling Dies

丸み面取り RADIUS RUN-OUT

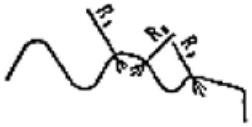
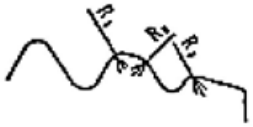
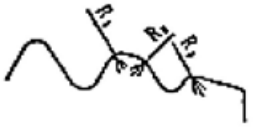
■丸み面取りの仕様と加工範囲
OSG Radius Run-out is available in three forms, depending on the application.

弊社の丸み面取りは以下の3タイプがあります。
一般加工範囲
- ●ねじ山全角60°
- ●ねじピッチ1.0以上
- ●ダイス端面面取り角度　約30°

3types of Radius Run-out are available
Available Range
- ●60degree thread angle
- ●Thread pitch 1.0 & over
- ●chamfer angle about 30 degree

注）加工するダイスのピッチ（目安：ピッチ1.0未満）や、面取り角度の大きさ（目安：30度以外）によっては、下記の丸み面取り加工が出来ない場合や、山頂のRの大きさが保証出来ない場合があります。ご注意下さい。詳細は弊社営業までお尋ね下さい。

Some dies may not be able to have Radius Run-out (Ex. pitch less than 1.0 chamfer angle not 30 degree) Please consult with OSG Sales.

種類① Type	RR-S（R-S）	RR-C（R-C）	RR-I（R-I）
丸み面取り形状 Radius size of crest	Rn≧山頂R Crest Radius 	Rn≧0.108P 	Rn≧0.072P 
規格 Standard	不完全山は平行部山頂R以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have larger radius than regular threads	不完全山は0.108P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.108P & over radius	不完全山は0.072P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.072P & over radius
用途 Use	JIS規格、強度区分8.8以上のおねじ。② MIL-8879（UNJ）おねじ等 Male thread with JIS standard strength group 8.8 & over.② male thread with MIL-8879 (UNJ).	旧JIS規格にて疲労・衝撃等に対する強度が必要なおねじ。③ IFI（UNR）おねじ等 Male thread require strength against fatigue, impact by old JIS standard.③ male thread with IFI (UNR).	ダイスの端面欠け防止 Avoid corner chipping.

備考①　「RR」は、両面、「R」は片面（原則的には表示面側）に丸み面取り加工を行います。
備考②　JIS規格強度区分8.8以上のおねじは不完全ねじ部の谷底の丸み0.125P以上が必要です。よって、R-C以下の丸み面取りでは規格を満たせずRR-S（R-S）面取りが必要となります。
備考③　旧JIS規格では不完全ねじ部の丸み0.1P以上が必要となります。（RR-C以上）

① Radius Run-Out are applied on both side on RR, single side for R.
② JIS strength 8.8 & over need 0.125P on root radius.
This R-C& less radius is not enough, will need RR-S (R-S)
③ with old JIS need radius 1.0 & over (over RR-C)

表面処理／特殊材種 SURFACE TREATMENT／SPECIAL MATERIAL

表面処理 Surface Treatment

●ガンマー処理（GM処理）	ショットピーニング処理の一種です。ダイスの耐久アップが期待出来ます。（注）転造ねじの面粗さは悪くなる傾向があります。
●窒化処理（通常窒化）	転造ダイスにおいて、最も汎用的な表面処理です。主に耐摩耗性を向上させます。ねじ転造、スプライン転造など万能タイプ。
●XBT処理	表面硬度が高く（1350Hv）耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。
●SQT処理	従来窒化よりも耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。
●他特殊処理	ホモ処理,特殊表面処理　など
●Gammer Treatment (GM Treatment)	A kind of shot Peening Treatment can expect dies tool durability (Surface Rolled thread may be little rough)
●Nitride Treatment (Nitride)	Very popular treatment on rolling dies for thread rolling spline rolling, etc
●XBT Treatment	Increase surface hardness (1350) wear resistance chip-resistance better lubrication
●SQT Treatment	SQT treatment provides greater abrasion resistance, chipping resistance and lubricity versus conventional nitriding treatment.
●Other Special Treatments	Steam oxide treatment Special surface treatment

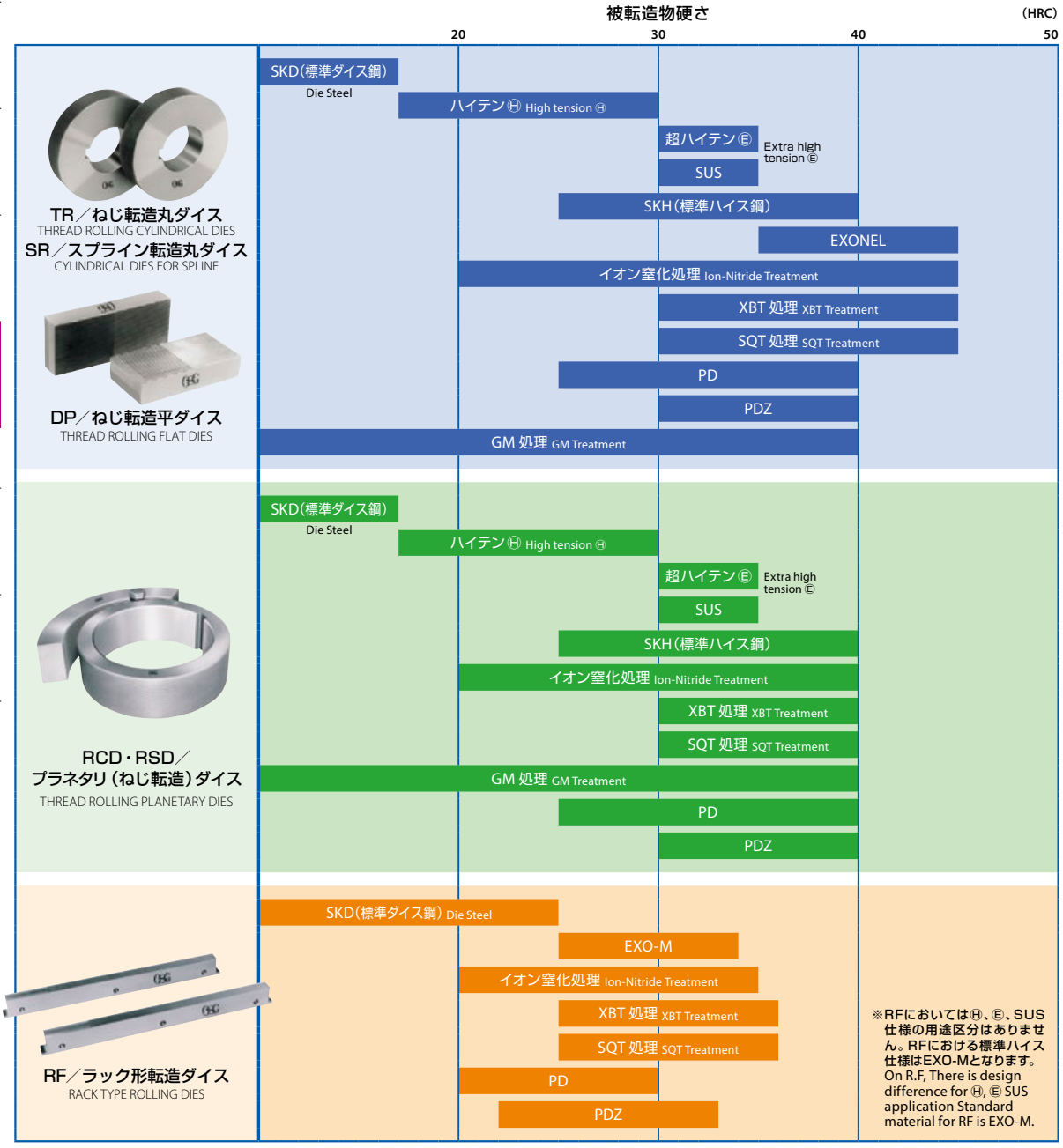
標準材質 Regular Material

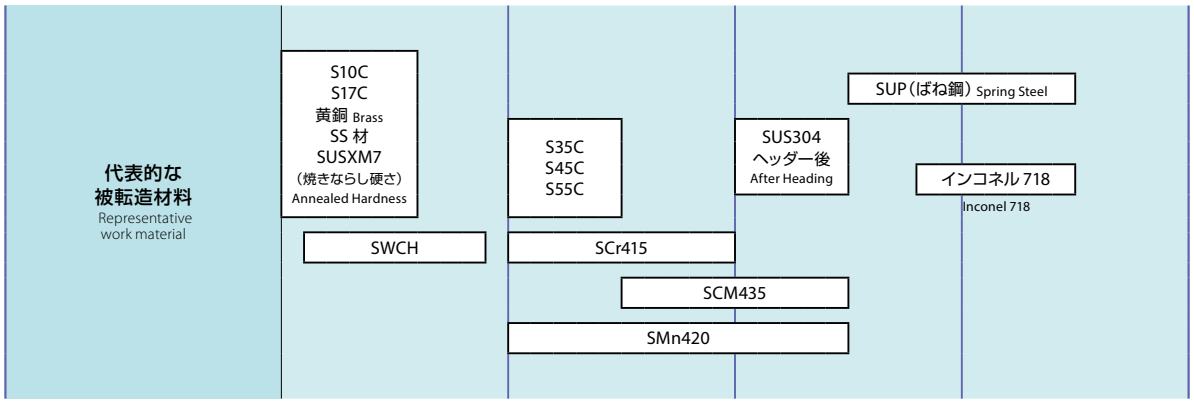
●SKD　標準ダイス鋼	14HRC以下の鉄鋼材料、非鉄材料用
●ハイテンⒽ	15HRC以上31HRC以下の材料用
●超ハイテンⒺ	32HRC以上の材料、加工硬化性の高い材料用
●ステンレスSUS	ステンレス鋼用
●SKH　標準ハイス鋼	25HRC以上40HRC以下の材料用
●General use	For Material of less than 14HRC
●High tension Ⓗ	For Material of 15HRC～31HRC
●Extra high tension Ⓔ	For Material of over 31HRC, Material with work-hardened properties
●Stainless SUS	For Stainless steels
●SKH	For Material of 25HRC～40HRC

特殊材種 Special Material

●PD	従来のダイス鋼よりも高い耐摩耗性を実現
●PDZ	ハイス鋼と同等の硬さでハイスより安い価格帯を実現
●PD	Has better wear-resistance than regular die steel
●PDZ	Equivalent hardness as high speed steel & better price

転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION





転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER

■メートル並目ねじ(H/6)
Metric Coarse screw threads (H/6)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M2 × 0.4	1.73 — 1.71	1.7 — 1.67	1.68 — 1.63
2.3 × 0.4	2.03 — 2.01	2 — 1.97	1.98 — 1.93
2.6 × 0.45	2.29 — 2.27	2.27 — 2.23	2.24 — 2.19
3 × 0.5	2.66 — 2.64	2.63 — 2.6	2.61 — 2.55
3.5 × 0.6	3.1 — 3.08	3.07 — 3.02	3.04 — 2.97
4 × 0.7	3.54 — 3.51	3.5 — 3.45	3.47 — 3.4
4.5 × 0.75	4.01 — 3.98	3.97 — 3.92	3.94 — 3.86
5 × 0.8	4.47 — 4.44	4.43 — 4.38	4.4 — 4.33
6 × 1	5.34 — 5.31	5.3 — 5.24	5.26 — 5.17
7 × 1	6.34 — 6.31	6.3 — 6.24	6.26 — 6.17
8 × 1.25	7.18 — 7.14	7.14 — 7.08	7.1 — 7.01
9 × 1.25	8.18 — 8.14	8.13 — 8.08	8.1 — 8
10 × 1.5	9.03 — 8.99	8.97 — 8.9	8.93 — 8.82
11 × 1.5	10.02 — 9.98	9.97 — 9.9	9.93 — 9.82
12 × 1.75	10.86 — 10.82	10.8 — 10.73	10.76 — 10.64
14 × 2	12.7 — 12.65	12.64 — 12.56	12.59 — 12.47
16 × 2	14.7 — 14.65	14.63 — 14.55	14.59 — 14.46
18 × 2.5	16.38 — 16.33	16.32 — 16.23	16.27 — 16.14
20 × 2.5	18.38 — 18.33	18.31 — 18.23	18.27 — 18.13
22 × 2.5	20.38 — 20.33	20.31 — 20.22	20.26 — 20.13
24 × 3	22.07 — 22.01	21.98 — 21.88	21.92 — 21.76
27 × 3	25.06 — 25	24.97 — 24.87	24.92 — 24.76
30 × 3.5	27.75 — 27.68	27.65 — 27.55	27.59 — 27.42
33 × 3.5	30.74 — 30.68	30.65 — 30.54	30.59 — 30.42
36 × 4	33.43 — 33.37	33.33 — 33.21	33.26 — 33.08
39 × 4	36.43 — 36.36	36.32 — 36.21	36.26 — 36.08
42 × 4.5	39.11 — 39.04	39 — 38.88	38.93 — 38.74
45 × 4.5	42.11 — 42.04	42 — 41.88	41.93 — 41.74

■メートル細目ねじ(H/6)
Metric Fine screw threads (H/6)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M4 × 0.5	3.66 — 3.63	3.63 — 3.59	3.61 — 3.54
4.5 × 0.5	4.16 — 4.13	4.13 — 4.09	4.1 — 4.04
5 × 0.5	4.66 — 4.63	4.63 — 4.59	4.6 — 4.54
6 × 0.75	5.5 — 5.47	5.46 — 5.41	5.43 — 5.36
7 × 0.75	6.5 — 6.47	6.46 — 6.41	6.43 — 6.35
8 × 1	7.33 — 7.3	7.29 — 7.24	7.26 — 7.17
9 × 1	8.33 — 8.3	8.29 — 8.24	8.26 — 8.17
10 × 1.25	9.18 — 9.14	9.13 — 9.07	9.1 — 9
10 × 1	9.33 — 9.3	9.29 — 9.23	9.26 — 9.17
12 × 1.5	11.01 — 10.97	10.96 — 10.89	10.92 — 10.81
12 × 1.25	11.17 — 11.13	11.12 — 11.06	11.08 — 10.98
14 × 1.5	13.01 — 12.97	12.96 — 12.89	12.92 — 12.81
16 × 1.5	15.01 — 14.97	14.96 — 14.89	14.91 — 14.8
18 × 2	16.7 — 16.65	16.63 — 16.55	16.59 — 16.46
18 × 1.5	17.01 — 16.96	16.96 — 16.89	16.91 — 16.8
20 × 2	18.7 — 18.65	18.63 — 18.55	18.58 — 18.46
20 × 1.5	19 — 18.95	18.95 — 18.88	18.91 — 18.8
22 × 1.5	21 — 20.95	20.95 — 20.88	20.91 — 20.8
24 × 1.5	23 — 22.95	22.95 — 22.87	22.9 — 22.79
26 × 1.5	25 — 24.95	24.95 — 24.87	24.9 — 24.79
27 × 1.5	26 — 25.95	25.95 — 25.87	25.9 — 25.78
28 × 1.5	27 — 26.95	26.95 — 26.87	26.9 — 26.78
30 × 1.5	29 — 28.95	28.95 — 28.87	28.9 — 28.78
32 × 1.5	31 — 30.95	30.94 — 30.87	30.9 — 30.78
33 × 1.5	32 — 31.95	31.94 — 31.87	31.9 — 31.78
35 × 1.5	34 — 33.95	33.94 — 33.87	33.9 — 33.78
36 × 1.5	35 — 34.95	34.94 — 34.87	34.9 — 34.78

■ユニファイ並目ねじ
Unified Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 1 −64UNC	1.59 — 1.57	1.57 — 1.54	—
No. 2 −56	1.89 — 1.87	1.86 — 1.84	—
No. 3 −48	2.17 — 2.15	2.14 — 2.11	—
No. 4 −40	2.42 — 2.4	2.4 — 2.36	—
No. 5 −40	2.75 — 2.73	2.72 — 2.69	—
No. 6 −32	2.98 — 2.95	2.95 — 2.91	—
No. 8 −32	3.64 — 3.61	3.6 — 3.57	—
No.10 −24	4.12 — 4.09	4.09 — 4.05	—
No.12 −24	4.78 — 4.75	4.75 — 4.7	—
1/4 −20	5.53 — 5.5	5.5 — 5.45	5.47 — 5.4
5/16 −18	7.03 — 6.99	6.98 — 6.93	6.96 — 6.88
3/8 −16	8.5 — 8.46	8.45 — 8.4	8.43 — 8.34
7/16 −14	9.94 — 9.9	9.89 — 9.83	9.86 — 9.77
1/2 −13	11.44 — 11.39	11.39 — 11.32	11.35 — 11.26
9/16 −12	12.92 — 12.87	12.87 — 12.8	12.83 — 12.73
5/8 −11	14.39 — 14.34	14.33 — 14.26	14.3 — 14.19
3/4 −10	17.41 — 17.35	17.34 — 17.27	17.31 — 17.2
7/8 − 9	20.4 — 20.34	20.34 — 20.26	20.3 — 20.17
1 − 8	23.35 — 23.29	23.28 — 23.2	23.24 — 23.11
1 1/8 − 7	26.24 — 26.17	26.16 — 26.07	26.12 — 25.98
1 1/4 − 7	29.41 — 29.34	29.33 — 29.24	29.28 — 29.14
1 3/8 − 6	32.2 — 32.13	32.12 — 32.02	32.07 — 31.91

■ユニファイ細目ねじ
Unified Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 2 −64UNF	1.92 — 1.9	1.9 — 1.87	—
No. 3 −56	2.21 — 2.19	2.19 — 2.16	—
No. 4 −48	2.49 — 2.47	2.46 — 2.43	—
No. 5 −44	2.79 — 2.76	2.76 — 2.73	—
No. 6 −40	3.08 — 3.06	3.05 — 3.02	—
No. 8 −36	3.69 — 3.67	3.66 — 3.63	—
No.10 −32	4.29 — 4.26	4.26 — 4.22	—
No.12 −28	4.88 — 4.85	4.84 — 4.8	—
1/4 −28	5.75 — 5.72	5.72 — 5.68	5.7 — 5.63
5/16 −24	7.24 — 7.21	7.2 — 7.16	7.18 — 7.11
3/8 −24	8.83 — 8.79	8.79 — 8.74	8.76 — 8.69
7/16 −20	10.28 — 10.24	10.23 — 10.18	10.21 — 10.13
1/2 −20	11.86 — 11.82	11.82 — 11.76	11.79 — 11.71
9/16 −18	13.36 — 13.32	13.31 — 13.25	13.28 — 13.19
5/8 −18	14.94 — 14.9	14.89 — 14.83	14.86 — 14.77
3/4 −16	18 — 17.96	17.95 — 17.89	17.92 — 17.82
7/8 −14	21.03 — 20.98	20.98 — 20.91	20.94 — 20.84
1 −12	24.01 — 23.96	23.95 — 23.87	23.91 — 23.8
1 1/8 −12	27.19 — 27.13	27.12 — 27.05	27.08 — 26.97
1 1/4 −12	30.36 — 30.3	30.29 — 30.21	30.25 — 30.14
1 3/8 −12	33.53 — 33.47	33.46 — 33.38	33.42 — 33.3
1 1/2 −12	36.7 — 36.64	36.63 — 36.55	36.59 — 36.47

■ウィットねじ　前JIS精度によります
Whitworth screw threads(acc. to previous JIS)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	2級 class2	3級 class3	4級 class4
W 3/16 − 24	4.08 — 4.05	4.06 — 4.02	4.04 — 3.97
1/4 − 20	5.51 — 5.46	5.49 — 5.42	5.47 — 5.38
5/16 − 18	7.01 — 6.95	6.99 — 6.91	6.97 — 6.87
3/8 − 16	8.48 — 8.41	8.46 — 8.37	8.44 — 8.33
7/16 − 14	9.92 — 9.85	9.9 — 9.81	9.87 — 9.76
1/2 − 12	11.31 — 11.24	11.29 — 11.19	11.27 — 11.15
9/16 − 12	12.89 — 12.82	12.87 — 12.77	12.85 — 12.73
5/8 − 11	14.36 — 14.29	14.34 — 14.24	14.31 — 14.18
3/4 − 10	17.38 — 17.3	17.36 — 17.25	17.33 — 17.19
7/8 − 9	20.38 — 20.29	20.34 — 20.23	20.32 — 20.18
1 − 8	23.32 — 23.23	23.29 — 23.17	23.26 — 23.11

■管用ねじ
Pipe threads

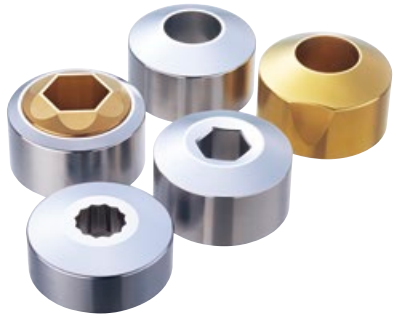
(単位：mm)
(Unit : mm)

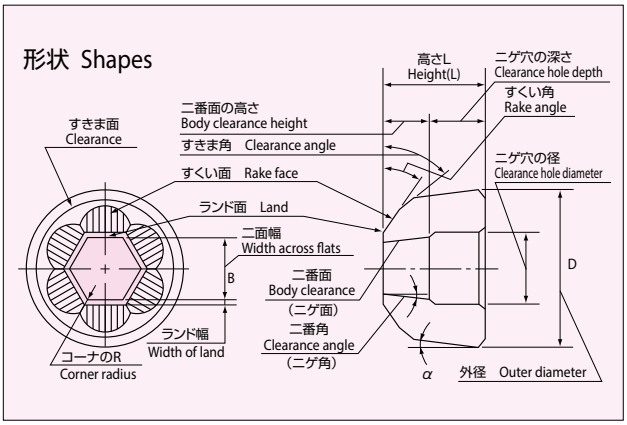
ねじの呼び Thread Size	PF		PS	PT	
	A級 classA	B級 classB		基準径位置 position of gauge plane	素材径 blank dia.
1/8 − 28	9.1 — 9.05	9.05 — 8.94	9 — 8.92	3.97	9.16 — 9.1
1/4 − 19	12.25 —12.19	12.19 —12.07	12.11 —12.01	6.01	12.32 —12.23
3/8 − 19	15.76 —15.69	15.69 —15.57	15.61 —15.51	6.35	15.82 —15.73
1/2 − 14	19.74 —19.67	19.67 —19.53	19.55 —19.43	8.16	19.81 —19.7
3/4 − 14	25.22 —25.15	25.15 —25.01	25.03 —24.9	9.53	25.29 —25.18
1 − 11	31.7 —31.61	31.61 —31.43	31.47 —31.34	10.39	31.79 —31.64

トリミングダイス TRIMMING DIES

トリミングダイス
TRIMMING DIES

TMD





トリミングダイスはトリマーと呼ぶ機械に取り付け、ボルトの頭部を角形に打抜く工具です。衝撃に耐え、切れ味を維持するため、OSGでは良質のモリブデン系高速度鋼を採用し、独自の冷間圧入方式と熱処理を施してあります。標準品は吉原機の型を採用しています。またコーティング処理品も多くの膜種をご用意しております。

Trimming dies are used for high speed punching to from polygonal-shaped bolt heads. OSG trimming dies are made of high quality Molybdenum high speed steel, which has been cold-press fitted and heat-treated. OSG uses Type I as our standard. We also have a wide range of coated products.

■ダイスとボルトの関係表　Relation between dies and bolts

加工されるボルトの二面幅 Width across flats of bolts			ねじの呼び Nominal diameter of screw thread							B		ダイスの呼びの製作範囲 Available Die Range									
標準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance		JIS(並形)Mねじ JIS Metric thread (Regular)		JIS(小形)Mねじ JIS Metric thread (Small)		JIS W ねじ JIS Whitworth thread		SAE ユニファイ UN SAE Unified thread	基準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance	I形 Type I						II形 Type II				
	A 級 A	B·C級 B・C	新 new	前 previous	新 new	前 previous	小ねじ Screws	ボルト Bolts				1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5
5.5	$-\frac{0}{0.18}$	$-\frac{0}{0.30}$	M3	M3						5.3	+0.048											
6	$-\frac{0}{0.18}$	$-\frac{0}{0.30}$	M3.5	M3.5						5.8	+0.048											
7	$-\frac{0}{0.22}$	$-\frac{0}{0.36}$	M4	M4						6.8	+0.058											
8	$-\frac{0}{0.22}$	$-\frac{0}{0.36}$	M4.5 M5	M4.5 M5						7.8	+0.058											
10	$-\frac{0}{0.22}$	$-\frac{0}{0.36}$	M6	M6			W1¼			9.8	+0.058											
11	$-\frac{0}{0.27}$	$-\frac{0}{0.43}$	M7							10.75	+0.07											
11.11	$-\frac{0}{0.23}$	—							¼	10.88	+0.07											
12	$-\frac{0}{0.27}$	$-\frac{0}{0.43}$			M8	M8	W5⁄16			11.75	+0.07											
12.7	$-\frac{0}{0.27}$	—							5⁄16	12.43	+0.07											
13	$-\frac{0}{0.27}$	$-\frac{0}{0.43}$	M8							12.75	+0.07											
14	$-\frac{0}{0.27}$	$-\frac{0}{0.43}$		M8	M10	M10	W3⁄8			13.75	+0.07											
14.28	$-\frac{0}{0.28}$	—							3⁄8	14	+0.07											
15.87	$-\frac{0}{0.32}$	—							7⁄16	15.55	+0.07											
17	$-\frac{0}{0.27}$	$-\frac{0}{0.43}$	M10		M12	M12	W7⁄16	W3⁄8		16.75	+0.07											
19	$-\frac{0}{0.25}$	—					W½			18.75	+0.084											
19	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.52}$	M12		M14					18.67	+0.084											
19.05	$-\frac{0}{0.35}$	—							½	18.7	+0.084											
20.63	$-\frac{0}{0.36}$	—							9⁄16	20.27	+0.084											
21	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$		M12		M14		W½		20.67	+0.084											
22	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$	M14		M16					21.67	+0.084											
23	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$		M14		M16				22.67	+0.084											
23.81	$-\frac{0}{0.39}$	—							5⁄8	23.42	+0.084											
24	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$	M16		M18					23.67	+0.084											
26	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$		M16		M18		W5⁄8		25.67	+0.084											
27	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$	M18		M20					26.67	+0.084											
28.57	$-\frac{0}{0.63}$	—							¾	27.94	+0.084											
29	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$		M18		M20				28.67	+0.084											
30	$-\frac{0}{0.33}$	$-\frac{0}{0.84}$	M20		M22					29.67	+0.084											
32	$-\frac{0}{0.39}$	$-\frac{0}{1.0}$	M22	M20	M24	M22		W¾		31.61	+0.1											
33.34	$-\frac{0}{0.70}$	—							7⁄8	32.64	+0.1											
35	$-\frac{0}{0.62}$	$-\frac{0}{1.0}$		M22	M27	M24		W7⁄8		34.6	+0.1											
36	$-\frac{0}{0.62}$	$-\frac{0}{1.0}$	M24							35.6	+0.1											

■形状表　Specifications

I形（ストレート形） Type I (Straight type)

No.	D	L	こう配α Taper
1	30	19	0°
2	35	23	0°
3	42	23	0°
4	45	28	0°
5	60	40	0°
6	70	50	0°

II形（テーパ形） Type II (Taper type)

No.	D	L	こう配α Taper
1	30	16	1°
2	36	16	1°
3	45	20	1°
4	60	30	1°
5	70	50	1°

■トリミングダイスのご注文について When ordering trimming dies

1.トリマーのメーカー型種……I形No.3
2.ダイスの形状と表示方法
外径×高さ D L
ボルトの二面幅と許容差 42×23×17 $^{\ 0}_{-0.2}$
ダイスの二面幅と許容差 42×23×B16.75 $^{+0.07}_{\ 0}$
（ダイスの二面幅で示す場合は、その寸法の前にBを記入して下さい）
3.加工するボルトの材質と硬さ……S45C 15HRC
4.ダイスの二番角
（なるべくOSG標準型、異型がご明示）……2°
5.その他必要なご指示……外径テーパ付き

1. Trimmer manufacturer and Model eg. Model I No.3
2. Die shapes and indication methods
Outer Diameter D × Height L
Width across flats of bolts and tolerances eg. 42×23×17 $^{\ 0}_{-0.2}$
Width across flats of dies and tolerances eg. 42×23×B16.75 $^{+0.07}_{\ 0}$
(When you indicate the width across flats of dies, also specify the relative dimension.)
3. Material and Hardness of bolts to be produced. eg. S45C 15HRC
4. Clearance angle of die. eg. 2°
(When possible, use OSG standard type, otherwise specify the relative type.)
5. Additional information required, such as the outer dia. with taper.

特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい。
Special orders are accepted. Please contact OSG's sales division for details.

各種製品

OTHER PRODUCTS

	PAGE
タングレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT	1005～1007
E-サート（ネジインサート） E-SERT (THREAD INSERT)	1008
エンザート ENSAT	1009～1012
ブローバッククリーナー BLOVAC CLEANER	1013
ブローバックドラム BLOVAC DRUM	1014
サイレントクリーナー SILENT-CLEANER	1015
ワンダーガン WONDER-GUN	1016
エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE	1017
悠遊フィルター SFシリーズ YUYU FILTER SF SERIES	1017-1 WEB
タッピングオイル TAPPING OIL	1018
OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW	1019～1024
LHスティックス LHSTIX	1025
OSG BITS	1026
D-Bar / E-Roll	1027～1029
Select-Roller / A-Bar	1030
グラインディングセンタ用　電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS	1031, 1032
OZTツールプリセッタ OZT TOOL PRESETTER	1033, 1034
OSG-HAIMER	1035, 1036

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

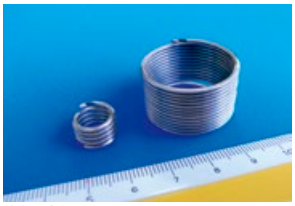
accurate 株式会社 アキュレイト

タングレス・インサート Non-tang type insert

■タングレス・インサート Non-tang type insert

フリー Free

リン青銅 Phosphor Bronze


小径・大径 Small・Large Dia.

ロック Lock

メトリックサイズ Metric sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel フリー Free	ロック Lock	リン青銅 Phosphor Bronze
M 2 − 0.4	1 D	9201025		
	1.5 D	9201026		
	2 D	9201027		
M 2.5 − 0.45	1 D	9201001	9201101	
	1.5 D	9201002	9201102	
	2 D	9201003	9201103	
M 2.6 − 0.45	1 D	9201028		
	1.5 D	9201029		
	2 D	9201030		
M 3 − 0.5	1 D	9201004	9201104	9201054
	1.5 D	9201005	9201105	9201055
	2 D	9201006	9201106	9201056
	2.5 D	9812006		
	3 D	9812007		
M 4 − 0.7	1 D	9201007	9201107	9201057
	1.5 D	9201008	9201108	9201058
	2 D	9201009	9201109	9201059
	2.5 D	9812008		
	3 D	9812009		
M 5 − 0.8	1 D	9201010	9201110	9201060
	1.5 D	9201011	9201111	9201061
	2 D	9201012	9201112	9201062
	2.5 D	9811293		
	3 D	9812010		
M 6 − 1.0	1 D	9201013	9201113	9201063
	1.5 D	9201014	9201114	9201064
	2 D	9201015	9201115	9201065
	2.5 D	9812011		
	3 D	9812012		
M 8 − 1.25	1 D	9201016	9201116	
	1.5 D	9201017	9201117	
	2 D	9201018	9201118	
M10 − 1.5	1 D	9201019	9201119	
	1.5 D	9201020	9201120	
	2 D	9201021	9201121	
M12 − 1.75	1 D	9201022	9201122	
	1.5 D	9201023	9201123	
	2 D	9201024	9201124	
M16 − 1.5	1 D	9811287		
M16 − 2.0	1 D	9811284		
	1.5 D	9811285		
	2 D	9811286		
M20 − 1.5	1 D	9811290		
M20 − 2.5	1 D	9812013		
	1.5 D	9811288		
	2 D	9811289		
M22 − 1.5	1 D	9811291		
M24 − 1.5	1 D	9811292		

ユニファイサイズ ANSI sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel フリー Free	ロック Lock
U 2 − 56	1 D	9201151	9201201
	1.5 D	9201152	9201202
	2 D	9201153	9201203
U 4 − 40	1 D	9201154	9201204
	1.5 D	9201155	9201205
	2 D	9201156	9201206
U 6 − 32	1 D	9201157	9201207
	1.5 D	9201158	9201208
	2 D	9201159	9201209
U 8 − 32	1 D	9201160	9201210
	1.5 D	9201161	9201211
	2 D	9201162	9201212
U10 − 24	1 D	9201163	9201213
	1.5 D	9201164	9201214
	2 D	9201165	9201215
U10 − 32	1 D	9201241	9201271
	1.5 D	9201242	9201272
	2 D	9201243	9201273
U1/ 4 − 20	1 D	9201166	9201216
	1.5 D	9201167	9201217
	2 D	9201168	9201218
U1/ 4 − 28	1 D	9201244	9201274
	1.5 D	9201245	9201275
	2 D	9201246	9201276
U5/16 − 18	1 D	9201169	9201219
	1.5 D	9201170	9201220
	2 D	9201171	9201221
U5/16 − 24	1 D	9201247	9201277
	1.5 D	9201248	9201278
	2 D	9201249	9201279
U3/ 8 − 16	1 D	9201172	9201222
	1.5 D	9201173	9201223
	2 D	9201174	9201224
U3/ 8 − 24	1 D	9201250	9201280
	1.5 D	9201251	9201281
	2 D	9201252	9201282

サイズ Size	G-LIST No. PS1021 挿入工具 Insert Tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT10－M2F	9201309	－	－
M 2.5	2CT10－M2.5F	9201301	2KPHM－2.5（手動プリワインダー工具）	9201311
M 2.6	2CT10－M2.6F	9201310	－	－
M 3	2CT10－M3F	9201302	2KPHM－3（手動プリワインダー工具）	9201312
M 4	2CT10－M4F	9201303	2KPHM－4（手動プリワインダー工具）	9201313
M 5	2CT10－M5F	9201304	2CT10－M5L	9201314
M 6	2CT10－M6F	9201305	2CT10－M6L	9201315
M 8	2CT10－M8F	9201306	2CT10－M8L	9201316
M 10	2CT10－M10	9201307	2CT10－M10	9201307
M 12	2CT10－M12	9201308	2CT10－M12	9201308

サイズ Size	G-LIST No. PS1022 抜取工具 Extract tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT30－M2F	9201359	－	－
M 2.5	2CT30－M2.5F	9201351	2CT30－M2.5L	9201371
M 2.6	2CT30－M2.6F	9201360	－	－
M 3	2CT30－M3F	9201352	2CT30－M3L	9201372
M 4	2CT30－M4F	9201353	2CT30－M4L	9201373
M 5	2CT30－M5F	9201354	2CT30－M5L	9201374
M 6	2CT30－M6F	9201355	2CT30－M6L	9201375
M 8	2CT30－M8F	9201356	2CT30－M8L	9201376
M 10	2CT30－M10	9201357	2CT30－M10	9201357
M 12	2CT30－M12	9201358	2CT30－M12	9201358

※リン青銅の工具は、SUSと共用となります。
※M16以上の工具は、別途お問い合わせ下さい。
※プリワインダー式は、手動専用となります。

※The same insert and extract tools are used for both the phosphor bronze and stainless steel non-tang type inserts.
※For M16 or larger tools, please contact us.
※For pre-winder tools, only hand-operated types are available.

サイズ Size	G-LIST No. PS1021 挿入工具 Insert Tool		G-LIST No. PS1022 抜取工具 Extract tool	
	フリー・ロック 共用 Free・Lock		フリー・ロック 共用 Free・Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
U 2 －56	2KHEC－02	9201321	2KRTC－02	9201381
U 4 －40	2KHEC－04	9201322	2KRTC－04	9201382
U 6 －32	2KHEC－06	9201323	2KRTC－06	9201383
U 8 －32	2KHEC－2	9201324	2KRTC－2	9201384
U 10 －24	2KHEC－3	9201325	2KRTC－3	9201385
U 1/4 －20	2KHEC－4	9201328	2KRTC－4	9201386
U 5/16 －18	2KPHC－5（※プリワインダー式）	9201337	2KRTC－5	9201387
U 3/8 －16	2KPHC－6（※プリワインダー式）	9201338	2KRTC－6	9201388
U 10 －32	2KPHF－3（※プリワインダー式）	9201339	2KRTF－3	9201389
U 1/4 －28	2KPHF－4（※プリワインダー式）	9201340	2KRTF－4	9201390
U 5/16 －24	2KPHF－5（※プリワインダー式）	9201341	2KRTF－5	9201391
U 3/8 －24	2KPHF－6（※プリワインダー式）	9201342	2KRTF－6	9201392

※プリワインダー式は、手動専用となります。
※電動非対応となります。（手動専用）

※For pre-winder tools, only hand-operated types are available.
※Power tools are not available. (hand-operated types only)

マンドルタイプ（電動対応）

ユニファイ抜取（電動非対応）

プリワインダー式

accurate 株式会社 アキュレイト **タングレス・インサート** Non-tang type insert

NEW

タングレス専用 ブラシレス® 電動ドライバー

ACI-030
（手動挿入 / 抜取工具、電動プリワインダーツール対応）

専用電源 T-45BL

ACI-100
（手動挿入 / 抜取工具のみ対応）

専用電源 T-70BL

ブラシレス®ドライバーの特徴

○地球に優しいブラシレスモーター採用
ブラシレスモーター採用によりカーボン粒子の排出がなく、
電子部品や職場にクリーンな環境をご提供します。また漏電などの心配がありません。

○安心・安全の低電圧DC 30V
どなたでも安心してお使いいただける低電圧設計でメンテナンスも可能です。

○ドライバーの発熱を大幅に削減
ドライバーの発熱が少なくドライバーの性能を損なう事がありません。

○抜群の耐久性
消耗部品の摩耗によるドライバーの動作不良や
故障を解消して、耐久性が大幅にUPしました。

○国際規格認証
米国安全規格UL、欧州安全規格CE対応品です。

○ROHS対応品
EU特定有害物質使用禁止令

■仕様

機種名		ACI-030	ACI-100
適合サイズ	メトリック	M2、M2.5、M2.6、M3、M4、M5、M6	M6、M8、M10、M12、M16
	ユニファイ	2-56 ～1/4-20	1/4-20
出力トルク範囲	N・m（kgf・cm）	0.1 ～0.7（1 ～7）	0.5 ～2.0（5 ～20）
無負荷回転速度（r.p.m）±10%	HI（DC30V）	720	730
	LOW（DC20V）	480	490
付帯機能		自動反転装置	
付属品		専用電源T-45BL（HIOS社製）1台 ドライバーコード1.5m（5P）1本 電源コード1.8m 1本 トルク調整スプリング 取扱説明書、保証書	専用電源T-70BL（HIOS社製）1台 ドライバーコード1.5m（5P）1本 電源コード1.8m 1本 取扱説明書、保証書

※M6、1/4-20に関してはACI-030、ACI-100のどちらでも作業ができます。
※ACI-030は回転速度HIのみでご使用下さい。
※ACI-100は回転速度LOWのみでご使用下さい。

ツガミ

幅広いサイズ・長さを標準在庫として完備。掲載していないサイズ・長さにも特殊品対応可能です。当社営業所へお問い合わせください。

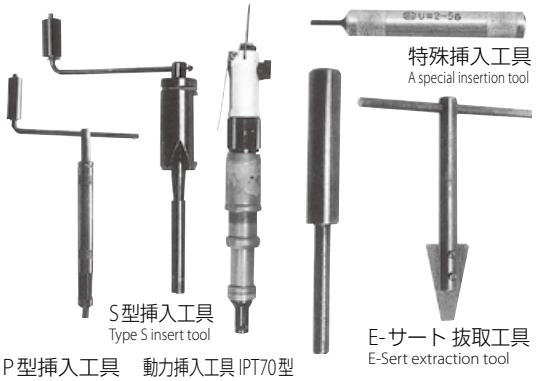
OSG stocks a wide range of sizes and lengths as standard items. Specifications not listed can be tailor-made to meet your needs. Contact your local OSG sales representative for details.

標準インサート
Standard Insert

ロックインサート
Lock Insert

■E-サートはJIS1級めねじへの対応も可能
■E-サートはMS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
■E-Sert can be used for JIS 1 Class
■E-Sert can be used for MS standard (NASA, Military standard)

■E-サート工具の種類 Types of E-Sert Tool



P型挿入工具 Type P insert tool

初心者でも容易に挿入できます。サイズ、ピッチ等による共用はできません。M2.5mm以上のサイズで、並目、細目用があります。又8mm未満のサイズは、標準インサート用とロック用とがあります。
Even a beginner can do it. Cannot be share with different sizes or pitches A course and fine pitches are available M2.5 and over Standard insert and Locking insert are available under 8mm.

S型挿入工具 Type S insert tool

S型挿入工具は6mm以上の並目ネジに使用します。
Type S is for course pitches of 6mm and over.

動力挿入工具 Power drive tool

エアーモーター式で安定した機能を持ち、操作が簡単で初心者も容易に使用できます。使用範囲は下記の通りです。
A consistent performance with air drive motor and easy to use for beginners. Availabilities as follow.

	使用サイズ Size	適応ピッチ Pitch
IPT70型	M 3~M10※	0.5 ~1.5
IPT75型	M12~M16	1.75 ~2.0
IPT75B型	M18~M24	2.0 ~3.0

※M12でもピッチが細目(1.5、1.25)ならIPT70型での使用が可能です。より安定した挿入を得る為に支持スタンドをおすすめします。(IPT70用)
※IPT70 can be used for M12 with fine pitch thread. A supporting stand is recommended for stable insertions.

特殊挿入工具 A special insertion tool

M2-0.4、M2.2-0.45、U*2-56の他、特殊形状の挿入工具も承ります。
Special shape insert tools are available, ex. M2-0.4, M2.2-0.45, No.2-56, etc.

E-サート タング折取工具 E-Sert tang chipping tool

インサート挿入後、タングをノッチ部より折り取る工具です。
サイズに適した工具をご使用ください。

E-サート 抜取工具 E-Sert extraction tool

挿入されたインサートをタップ穴から抜取る時に使用します。
サイズに適した工具をご使用ください。
The tool to tip off the tang after the insertion.Please use proper tool for each size.

■E-サートサイズ表 E-Sert size list

ねじの種類 Thread type	ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole diameter 最大 Max	最小 Min
メートル並目ねじ Metric coarse screw threads	M 2.0 − 0.4	2.18	2.09
	M 2.2 − 0.45	2.39	2.30
	M 2.5 − 0.45	2.69	2.60
	M 2.6 − 0.45	2.79	2.70
	M 3 − 0.5	3.20	3.11
	M 3.5 − 0.6	3.75	3.64
	M 4 − 0.7	4.29	4.16
	M 5 − 0.8	5.33	5.18
	M 6 − 1.0	6.40	6.22
	M 7 − 1.0	7.40	7.22
	M 8 − 1.25	8.48	8.28
	M 10 − 1.5	10.56	10.33
	M 12 − 1.75	12.64	12.38
	M 14 − 2.0	14.73	14.44
	M 16 − 2.0	16.73	16.44
	M 18 − 2.5	18.89	18.55
	M 20 − 2.5	20.89	20.55
	M 22 − 2.5	22.89	22.55
	M 24 − 3.0	25.05	24.65
	M 27 − 3.0	28.05	27.65
	M 30 − 3.5	31.20	30.76
	M 33 − 3.5	34.20	33.76
	M 36 − 4.0	37.34	36.87
	M 39 − 4.0	40.34	39.87
	M 42 − 4.5	43.50	42.98

※メートル細目ねじ、ユニファイねじ、ロックインサートも在庫しております。
※Metric fine pitch, Unified thread, Lock-insert also available from stock.

■品番例 Product number

L M 10 − 1.5 × 2D N S

- **呼び径** Size / **ねじの呼び径** Thread size: 10
- **ピッチ** Pitch / **ねじのピッチ** Thread pitch: 1.5
- **呼び長さ** Size length: 2D
  - D表示:呼び径に対する呼び長さの表示 D:depth×O/D
  - L表示:組立長さで表示 L:thread depth
- **ねじの種類** Thread type: M
  - M:メートルねじ M:Metric
  - U:ユニファイねじ U:Unified
  - W:ウイットねじ W:Whitworth
  - PF:管用平行ねじ PF:Parallel pipe thread
  - S:内燃機関用スパークプラグ S:Spark plug thread
  - SA:航空ピストンエンジン用スパークプラグ SA:Spark plug thread for Aerospace piston engine
- **インサートタイプ** Type of Insert: L
  - 無記号:標準タイプ No marking:standard type
  - L:スクリューロックタイプ L:Screw lock type
  - T:タッピングタイプ T:Tapping type
  - K:モールドタイプ K:Mold type
  - 左:左ねじ Left:Left hand thread
  - ⊕:三脚用 for tripod
- **ノッチ** Notch: N
  - 無記号:ノッチ無し No mark:without notch
  - N:ノッチあり N:With notch
- **材質** Material: S
  - S:ステンレス S:Stainless
  - P:リン青銅 P:Phosphorus bronze

商品シリーズ エンザート ENSAT

G-LIST No. | PS1012

Kerb Konus

ISO/TS 16949:2002認定工場
ケー・ケー・ヴィ・コーポレーション株式会社

■エンザートは直タップではめねじ破壊が起こり易い樹脂やアルミ等に使用出来る作業性の良いインサートナットです。
■割溝又は三つ穴形状の切刃を持ち、自身の刃で相手材を切るので前タップが必要ありません。
■エンザートでめねじ補強すれば、部品のアルミ化や樹脂化が可能になるので、軽量化に役立ちます。
■エンザートは内ねじに加わる力を一回り大きい外ねじで支えるため、直タップに比べて高い力に耐えることが出来ます。
■エンザートを使った補強は相手材固有のせん断強さ、又は使用するボルトの機械的強さが限界となります。

■Ensat is a lineup of highly workable insert nuts that can be used for resin and aluminum materials, etc. whose internal threads are easily damaged when direct tapping is employed.
■Equipped with cutting edges (slots or three holes), these insert nuts are designed to cut the mating material, eliminating the need for preliminary tapping.
■By reinforcing internal threads with Ensat, parts can be manufactured using aluminum and resin, helping reduce weight.
■Ensat is designed to bear the force applied to the internal thread with the external thread (that is larger than the internal thread), and offers higher bearing force than direct tapping.
■Reinforcement using Ensat is limited by the shear strength of the mating material or the mechanical strength of bolts used.

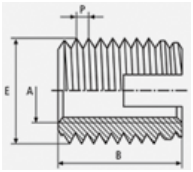
■302型 割溝タイプ 302 slot type

■特徴 Feature

• 快削性のあるアルミ合金や可塑性の高い樹脂などに使用できます。
• 切り刃である割り溝部分が長く、相手材によく食いつきます。
• 下穴径を小さめに設定したり硬い相手材に挿入すると、先端の割溝部がすぼんで加工不良が発生します。

· Applicable for free-cutting aluminum alloys and highly plastic resins, etc.
· The long slots (cutting edges) ensure smooth cutting of the mating material.
· When the borehole diameter is small or Ensat is inserted into hard mating materials, the slots at the tip may be bent inwards, resulting in machining defects.

材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼 (相当) M16まで	【400】
SUS303 ステンレス鋼 (相当) M20まで	【500】
真鍮 M16まで	【800】



内ねじ：ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード
公　差：ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.				
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material				
							112	160	400	500	800
302 000 025. 【※】	M 2.5	4.5	0.5	6	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3		9820026		9821025	9821525
302 000 030. 【※】	M 3	5	0.5	6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9819030	9820031	9820530	9821030	9821530
302 000 035. 【※】	M 3.5	6	0.75	8	5.4 - 5.6	5.6 - 5.7		9820035	9820535	9821035	9821535
302 000 040. 【※】	M 4	6.5	0.75	8	5.9 - 6.1	6.1 - 6.2	9819040	9820042	9820540	9821040	9821540
302 000 050. 【※】	M 5	8	1	10	7.2 - 7.5	7.5 - 7.6	9819050	9820052	9820550	9821050	9821550
302 000 061. 【※】	M 6a	9	1	12	8.2 - 8.5	8.5 - 8.6	9819061	9820063	9820561	9821061	9821561
302 000 060. 【※】	M 6	10	1.5	14	8.8 - 9.2	9.2 - 9.4	9819060	9820061	9820560	9821060	9821560
302 000 080. 【※】	M 8	12	1.5	15	10.8 - 11.2	11.2 - 11.4	9819080	9820081	9820580	9821080	9821580
302 000 100. 【※】	M 10	14	1.5	18	12.8 - 13.2	13.2 - 13.4	9819100	9820100	9820600	9821100	9821600
302 000 120. 【※】	M 12	16	1.5	22	14.8 - 15.2	15.2 - 15.4	9819120	9820120	9820620	9821120	9821620
302 000 140. 【※】	M 14	18	1.5	24	16.8 - 17.2	17.2 - 17.4		9820140	9820640	9821140	9821640
302 000 160. 【※】	M 16	20	1.5	22	18.8 - 19.2	19.2 - 19.4		9820160	9820660	9821160	9821660
302 000 180. 【※】	M 18	22	1.5	24	20.8 - 21.2	21.2 - 21.4		9820180		9821180	
302 000 200. 【※】	M 20	26	1.5	27	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820200		9821200	
302 000 220. 【※】	M 22	26	1.5	30	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820220			
302 000 240. 【※】	M 24	30	1.5	30	28.8 - 29.2	29.2 - 29.4		9820240			
302 000 270. 【※】	M 27	34	1.5	30	32.8 - 33.2	33.2 - 33.4		9820270			
302 000 300. 【※】	M 30	36	1.5	40	34.8 - 35.2	35.2 - 35.4		9820300			

各タイプの使い分け Application by type

エンザートは樹脂、アルミ、木材に使用出来ますが、下の例のように相手材質によりタイプを使い分ける必要があります。
割溝タイプは高強度材料に使用したり、下穴径を小さめに設定すると、加工不良を起こす場合があります。
小外径タイプ(303,347/348型)は、内径同サイズの標準タイプ(302,307/308型)に比べ、外径が小さいため各種強度が低下します。
スペースに制約がある場合を除き、標準型をお勧めします。

Ensat can be used for resin, aluminum, and wood. Different types must be used depending on the mating materials, as shown in the examples below.
In the case of a slot type, machining defects may occur if Ensat is used with high-strength materials or if the diameter of the borehole is small.
For the small outer diameter type (303, 347/348), the outer diameter is smaller than that of the standard type (302, 307/308), whose inner diameter is the same. Thus, the small outer diameter type is weaker than the standard type.
The standard type is recommended unless space is limited.

エンザート型式 Ensat model 材料名 Material	割溝タイプ 302型等	三つ穴タイプ 307/308型等
樹脂 PP	○	○
樹脂 POM	○	○
樹脂 PC	×	○
樹脂 FRP	×	○
樹脂 PVC	○	○
樹脂 PTFE	○	○
アルミ A5052S	○	○
アルミ A5083S	×	○
アルミ AC4C-T6	×	○
木材 合板	△（309型○）	×

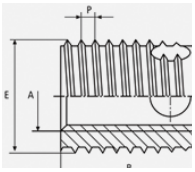
■307/308型 三つ穴タイプ 307/308 three-hole type

■特徴 Feature

- 割溝型と違いエンザートがすぼまることは無いので、硬軟どちらの相手材にも広く適しています。
- 基本的には樹脂やアルミに使用しますが、タップを併用すると鉄や熱処理アルミに使える可能性があります。

· The three-hole type is widely usable for both hard and soft mating materials because the shape is different from the slot type, whose slots at the tip may be bent inwards.
· In principle, the three-hole type is used for resin and aluminum. In combination with tapping, the three-hole type may be used for steel and heat-treated aluminum.

材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼（相当）	【400】
SUS303 ステンレス鋼（相当）	【500】



内ねじ：ISO6H　Internal thread : ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード　External thread : Works Standard
公　差：ISO2768-m　Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.			
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material			
							112	160	400	500
307 000 030.【※】	M 3	5	0.6	4	4.6－4.7	4.7－4.8	9822330	9822530	9823030	9823530
308 000 030.【※】				6			9823830	9824030	9824530	9825030
307 000 035.【※】	M 3.5	6	0.8	5	5.5－5.6	5.6－5.7	－	9822535	－	－
308 000 035.【※】				8			－	9824035	－	－
307 000 040.【※】	M 4	6.5	0.8	6	6.0－6.1	6.1－6.2	9822340	9822540	9823040	9823540
308 000 040.【※】				8			9823840	9824040	9824540	9825040
307 000 050.【※】	M 5	8	1	7	7.4－7.6	7.5－7.7	9822350	9822550	9823050	9823550
308 000 050.【※】				10			9823850	9824050	9824550	9825050
307 000 060.【※】	M 6	10	1.25	8	9.3－9.5	9.4－9.6	9822360	9822560	9823060	9823560
308 000 060.【※】				12			9823860	9824060	9824560	9825060
307 000 080.【※】	M 8	12	1.5	9	11.1－11.3	11.2－11.5	9822380	9822580	9823080	9823580
308 000 080.【※】				14			9823880	9824080	9824580	9825080
307 000 100.【※】	M 10	14	1.5	10	13.1－13.3	13.2－13.5	9822400	9822600	9823100	9823600
308 000 100.【※】				18			9823900	9824100	9824600	9825100
307 000 120.【※】	M 12	16	1.75	12	15.0－15.2	15.1－15.4	9822420	9822620	9823120	9823620
308 000 120.【※】				22			9823920	9824120	9824620	9825120
307 000 140.【※】	M 14	18	2	14	17.0－17.2	17.1－17.4	－	9822640	9823140	9823640
308 000 140.【※】				24			－	9824140	－	9825140
307 000 160.【※】	M 16	20	2	14	19.0－19.2	19.1－19.4	－	9822660	－	9823650
308 000 160.【※】				24			－	9824160	9824660	9825160

商品シリーズ エンザート ENSAT

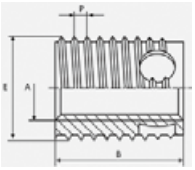
G-LIST No. | PS1012

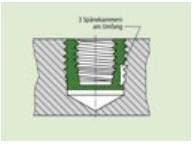
337/338型 チップフリータイプ 337/338 insert,free type

特徴 Feature

- 三つ穴の切り刃が止まり穴になっているので、挿入時に出る切り粉を閉じ込めることができます。
- 挿入加工の食いつき時に僅かに切り粉が外に出ますが、大部分は止まり穴に収まるので切り粉の除去工程が不要です。
- 相手材が金属の場合、下穴径は最大下穴径でご使用下さい。

- The cutting edges of the three holes serve as blind holes, containing chips that are generated in the insertion process.
- In the insertion process, some chips are generated at the start of cutting. However, most of the chips are retained in the blind holes. This eliminates the need for removing chips.
- When the mating material is a metal, select the largest borehole diameter.





材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼 (相当)	【400】
SUS303 ステンレス鋼 (相当)	【500】
SUS316L ステンレス鋼 (相当) M8まで	【504】

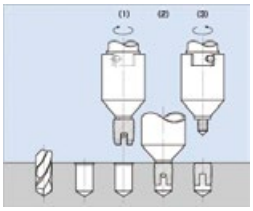
内ねじ：ISO6H　Internal thread : ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード　External thread : Works Standard
公　差：ISO2768-m　Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.				
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material				
							112	160	400	500	504
337 000 030.【※】	M3	5	0.6	4	4.6−4.7	4.8	9825830	9826030	9826530	9827030	−
338 000 030.【※】				6			9827330	9827530	9828030	9828530	−
337 000 040.【※】	M4	6.5	0.8	6	6.0−6.1	6.2	9825840	9826040	9826540	9827040	−
338 000 040.【※】				8			9827340	9827540	9828040	9828540	−
337 000 050.【※】	M5	8	1	7	7.4−7.6	7.7	9825850	9826050	9826550	9827050	−
338 000 050.【※】				10			9827350	9827550	9828050	9828550	−
337 000 060.【※】	M6	10	1.25	8	9.3−9.5	9.6	9825860	9826060	9826560	9827060	−
338 000 060.【※】				12			9827360	9827560	9828060	9828560	−
337 000 080.【※】	M8	12	1.5	9	11.1−11.3	11.5	9825880	9826080	9826580	9827080	−
338 000 080.【※】				14			9827380	9827580	9828080	9828580	−
337 000 100.【※】	M10	14	1.5	10	13.1−13.3	13.5	9825900	9826100	9826600	9827100	−
338 000 100.【※】				18			9827400	9827600	9828100	9828600	−
337 000 120.【※】	M12	16	1.75	12	15.0−15.2	15.4	9825920	9826120	9826620	9827120	−
338 000 120.【※】				22			9827420	9827620	9828120	9828620	−
337 000 140.【※】	M14	18	2	14	17.0−17.2	17.4	−	9826140	−	−	−
338 000 140.【※】				24			−	9827640	−	−	−
337 000 160.【※】	M16	20	2	14	19.0−19.2	19.4	−	9826160	−	9827160	−
338 000 160.【※】				24			−	9827660	−	9828660	−

挿入工具 Insert tools

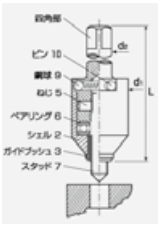
■反転位置を機械側で設定できるタッパー又はボール盤を使用して下さい。
■目測による反転では専用工具とワークの衝突を完全に防げないため、加工不良の原因となります。
■専用工具の先端スタッドやベアリングを保護するためにも反転位置は事前に設定して下さい。

■Use a tapping machine or drilling machine that enables users to set a reversal position.
■Reversal based on eye measurement cannot completely prevent interference between a custom tool and a workpiece, resulting in a machining defect.
■Set the reversal position in advance to protect studs at the tip and bearings of custom tools.



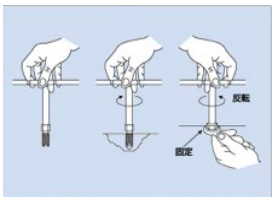
1. 割溝又は三つ穴を下にし、専用工具にエンザートを取り付けます。
2. 下に送っていくとワークにエンザートが喰い付きます。その後は回転だけで下穴をセルフ・タップします。
3. 事前に設定した加工深さで回転が反転すればピンの位置が右に移動し、専用工具だけがリリースされます。

1. Install Ensat to a custom tool, with the slots or three holes pointing downward.
2. Lower Ensat until it starts to cut the workpiece. The hole is self-tapped only by rotation.
3. When the rotation is reversed at the preset machining depth, the pin position moves to the right. Only the custom tool is released.



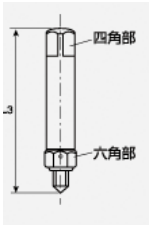
品番 Product Number	サイズ Size	胴径 Shell diameter	シャンク径 Shank diameter	四角部 Square section	全長 Overall length (mm)	ツールNo. EDP No.
		d1	d2	対辺 Opposite side	L	
620 000 025.000	M 2.5	18	8	6.3	78	9586025
620 000 030.000	M 3	18	8	6.3	78	9586030
620 000 035.000	M 3.5	18	8	6.3	78	–
620 000 040.000	M 4	18	8	6.3	78	9586040
620 000 050.000	M 5	24	12.5	10	95	9586050
620 000 060.000	M 6	24	12.5	10	95	9586060
620 000 080.000	M 8	24	12.5	10	95	9586080
620 000 100.000	M10	32	16	12.5	118	9586100
620 000 106.000	M10×1.25	32	16	12.5	118	–
620 000 120.000	M12	32	16	12.5	118	9586120
620 000 126.000	M12×1.25	32	16	12.5	118	–
620 000 140.000	M14	50	25	20	145	9586140
620 000 160.000	M16	50	25	20	145	9586160
620 000 180.000	M18	50	25	20	145	9586180
620 000 200.000	M20	58	25	20	169	9586200
620 000 220.000	M22	58	25	20	169	9586220
620 000 240.000	M24	70	30	25	198	9586240
620 000 270.000	M27	70	30	25	198	9586270
620 000 300.000	M30	70	30	25	198	9586300

■ハンド専用の610工具だけでなく機械用の620,621工具も使用できます。
■Ensat works with 610 (hand-operated type) and also 620/621 (machine type) tools.



1. 割溝又は三つ穴を下にしてエンザートを最後まで工具先端に取り付けます。620,621 工具を使う場合は必ずピンの位置を意識的に向かって左側に来るようにして下さい。
2. エンザートの喰付き時（1 ～2ピッチ）にX、Y、の両方向から下穴に対して傾きがないかチェックして下さい。傾きがあれば工具を反転しないで立て直して下さい。エンザートが1/3～1/2以上入った後は立て直しは不可になります。
3. 所定の位置まで入ればハンド専用610工具は六角部をスパナで固定しハンドル側を左へ反転すれば工具だけフリーになります。620,621工具はシェルが共回りしないように反転してください。

1. Fully install Ensat to the tip of a tool, with the slots or three holes pointing downward. When using a 620/621 tool, make sure to set the pin to the left.
2. When the Ensat starts to cut (1–2 pitches), check from both X and Y directions that the tool is not tilted to the borehole. If the tool is tilted, align it without reversing the tool. The tool can no longer be aligned after Ensat is inserted by more than 1/3–1/2.
3. In the case of a 610 hand-operated tool, insert Ensat to a specified position, secure the hexagonal section using a spanner, and reverse the handle to the left to release the tool. In the case of a 620/621 tool, prevent simultaneous rotation of the shell at the time of reversal.



品番 Product Number	サイズ Size	全長 Overall length	四角部 Square section	六角部 Hexagonal section	ツールNo. EDP No.
		L3	対辺 Opposite side	対辺 Opposite side	
610 000 025.000	M 2.5	55	5	7	–
610 000 030.000	M 3	55	5	7	9587030
610 000 035.000	M 3.5	60	5	7	–
610 000 040.000	M 4	60	5	7	9587040
610 000 050.000	M 5	75	8	13	9587050
610 000 060.000	M 6	75	8	13	9587060
610 000 080.000	M 8	75	8	13	9587080
610 000 100.000	M10	95	12.5	19	9587100
610 000 106.000	M10×1.25	95	12.5	19	–
610 000 120.000	M12	95	12.5	19	9587120
610 000 126.000	M12×1.25	95	12.5	19	–
610 000 140.000	M14	95	12.5	19	9587140
610 000 160.000	M16	105	12	26	9587160

BLOVAC CLEANER 圧縮空気利用 圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

Industrial vacuum cleaner powered by compressed air

お手持ちのペール缶に乗せるだけで、工場やガソリンスタンド等の様々な現場で発生する不要物を強力に回収致します。水、油、切り粉、ペレット、粉塵、ヘドロ等乾湿問わずお使い頂けます。また、エジェクターにニードルを採用した独自設計により機能アップをはかり、様々な現場で、経済的、効果的にご利用頂けます。

Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can. This strong vacuum cleaner can handle both dry and wet waste (e.g. water, oil, chips, pellets, dust, and sludge) generated at various workplaces, including factories and gas stations. Performance has been enhanced by employing a proprietary design with a needle used as an ejector. The BLOVAC CLEANER offers an economical and effective solution at various worksites.

※写真はサイレンサー付です。
ペール缶・キャスターは別売になります。
※The above product is equipped with a silencer. Pail cans and casters are available separately.

■高真空タイプ High vacuum type

■大容量タイプ Large capacity type

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	性能 Performance at.5Kg/cm² 消費量 Air Consumption Amount L/min	真空度 Vacuum Degree mm H_2O	吸入量 Air Suction Amount m³/min	標準価格 Yen
9600705	V300	標準機 耐油ホースφ25X2M 丸・角ノズル各1本付	350	2,600	1.1	48,000
9600706	V300-OS	オイルストッパー付				58,000
9600708	V300-F	フィルター付				64,500
9600709	VS300	サイレンサー付			1.0	69,000
9600701	VS300-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				73,000
9600702	VS300-F	サイレンサー・フィルター付				79,500
9600703	V300H	高真空タイプ		7,000	0.4	62,000
9600704	V300H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600737	VS300H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.3	79,000
9600738	VS300H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600710	V500	標準機 耐油ホースφ32X2M 丸・角ノズル各1本付	500	2,600	1.8	48,000
9600711	V500-OS	オイルストッパー付				58,000
9600714	V500-F	フィルター付				64,500
9600715	VS500	サイレンサー付			1.6	69,000
9600716	VS500-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				73,000
9600717	VS500-F	サイレンサー・フィルター付				79,500
9600718	V500H	高真空タイプ		7,000	0.5	62,000
9600719	V500H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600739	VS500H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.4	79,000
9600740	VS500H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600721	V530W	大容量タイプ 耐油ホースφ38X2M 丸・角ノズル各1本付	750	1,500	2.9	68,000
9600723	V530W-OS	オイルストッパー付				82,500
9600725	V530W-F	フィルター付				86,000
9600731	VS530W	サイレンサー付			2.6	–
9600732	VS530W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				–
9600733	VS530W-F	サイレンサー・フィルター付				–
9600720	V550W	大容量タイプ 耐油ホースφ50X2.5M 丸・角ノズル各1本付	750	1,500	3.3	82,000
9600722	V550W-OS	オイルストッパー付				96,500
9600724	V550W-F	フィルター付				100,000
9600734	VS550W	サイレンサー付			2.9	–
9600735	VS550W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				–
9600736	VS550W-F	サイレンサー・フィルター付				–

特長 Features & Benefits

◎ペール缶に乗せるだけで掃除機に早変わり
◎コンパクトな設計で持ち運びが便利
◎摩耗等によるトラブルがなく、メンテナンスフリー
◎空気式のため、防爆地域でも安心
◎低価格

◎Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can
◎Compact and portable
◎Not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. and does not require maintenance
◎Pneumatically operated and can be safely used in explosion-proof areas
◎Low price

■注意事項／保守 Caution/Maintenance

(1) 容器（ペール缶）は傷みの少ないもので、縁に凹凸や変形のない、肉厚のものをご使用下さい。
(2) コンプレッサーは、Model V300/V300H は3馬力、V500/V500Hは5馬力、V530W/V550Wは10馬力以上のものをご使用下さい。
(3) 供給空気圧は7kg/cm²以下でご使用下さい。
(4) 標準使用の場合は、吸引物の温度は60℃以下でご使用下さい。
(5) Model V300H/V500Hは液体専用タイプです。高真空のため、必ず専用缶（HS19L）をご使用下さい。
(6) ホースに詰まりや傷があると機能低下の原因となります。定期的にチェック願います。
(7) カプラの中にあるストレーナーが詰まると機能低下の原因となります。時々石鹸水等で洗ってください。（ストレーナーは取り出さないでください）

(1) Prepare a container(pail) of thicker wall with no bruise and also with the even rim which has not been deformed.
(2) The capacity of air compressor required is 3HP for V300/V300H, 5HP for V500/V500H and more than 10HP for V530W/V550W.
(3) The air pressure to be supplied must be below 7kg/cm².
(4) The temperature of the thing to be sucked must be below 60℃.
(5) V300H/V500H are only for the liquid. Be sure to use an exclusive can (HS19L) or a can of thick wall according to the exclusive can.
(6) If the hose is stuffed up or damaged, it causes functional fall. Check it regularly.
(7) If the strainer in the coupler is blocked, functional fall will occur. Sometimes wash it with the soap water etc. (Do not take the strainer out of the coupler)

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出。

An empty metal barrel can be used as a suction/discharge tank. Powered by compressed air, the BLOVAC DRUM is free from mechanical problems, and achieves speedy suction/discharge of water, oil, and sludge.

ブローバック・ドラムは、お手持ちの鋼製ドラム缶(JIS)の給油口の口金にセットするだけで、圧縮空気を利用して吸入・吐出の作業が簡単かつ素早くできるドラム缶用のポンプです。内部に回転体がないため、摩耗等による故障の心配がありません。また豊富なラインナップにより、水、油はもちろん、ガソリンやシンナー、各種溶剤等の吸排にもご利用いただけます。さらに吐出作業時における安全対策として従来の減圧弁(レギュレーター)の他に新しく安全弁を取り付けるなど、安全面に配慮いたしており、安心してご使用いただけます。

Set a BLOVAC DRUM (a pump for metal barrels) to the cap of the oil filler port of an empty steel metal barrel (JIS). Easy and quick suction/discharge is ensured using compressed air. The BLOVAC DRUM is not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. because it does not have a rotating mechanism inside. With an extensive lineup, the product can be used for suction/discharge of water, oil, gasoline, thinner, various solvents, etc. To ensure safety during discharge, a safety valve has been added in addition to a reducing valve (regulator). These safety features enhance reliability and safety.

特長 Features & Benefits

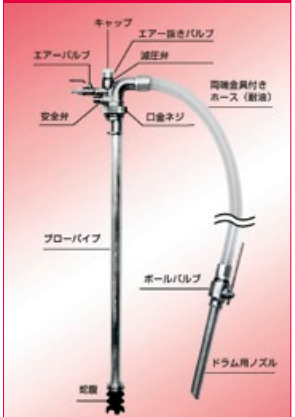
◎スピード吸入／スピード吐出(水200Lを約2分)
◎吸・吐の切り換えワンタッチ(QTO型)
◎豊富な品揃え
◎防爆エリアでも安心使用(空気駆動)
◎1馬力のコンプレッサーでOK
◎二重の安全対策(減圧弁と安全弁のダブルチェック)(QTO型、TO型)
◎抜群の耐久性

◎Speedy suction/discharge (about 2 min for 200 L of water)
◎Suction/discharge can be switched by a one-touch operation (QTO model)
◎Extensive product lineup
◎Safely used in explosion-proof areas (pneumatic operation)
◎Operable using a 1 hp compressor
◎Double safety mechanism (a reducing valve and a safety valve) (QTO/TO models)
◎Excellent durability

吸入・吐出両用
For suction/discharge
〈QTO型〉 QTO model
水100リットルを約60秒で吸入・吐出
Suction/discharge speed: 100 L of water in about 60 sec

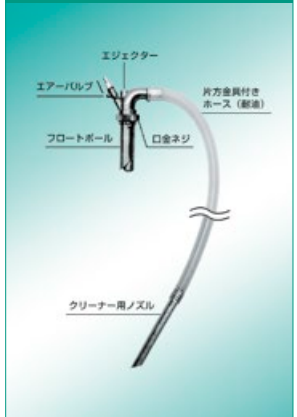
〈主な用途〉
●機械装置、タンク等の液交換
●各種溶剤の回収・交換
Main applications
• Replacing liquid in mechanical equipment, tanks, etc.
• Recovering/replacing various solvents

吐出専用
For discharge only
〈TO型〉 TO model
水100リットルを約60秒で吐出
Discharge speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉
●ドラム缶のオイル、各種溶剤の取り出し
Main applications
• Discharging oils and various solvents from metal barrels

吸入専用
For suction only
〈Q型〉 Q model
水100リットルを約60秒で吸入
Suction speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉
●汚水、廃油、ヘドロ等の回収
Main applications
• Recovering wastewater, waste oil, sludge, etc.

●フロートボール：ドラム缶が満杯になると自動的に吸引を止めます。
• Float ball : Automatically stops suction when a metal barrel is full.
●減圧弁：ドラム缶内の圧力が0.5～0.6kg/cm2以上になるのを防ぎます。
• Reducing valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.5–0.6 kg/cm² or higher.
●ボールバルブ：手元でON／OFFの切替えができます。
• Ball valve : Able to be switched on/off using a switch.
●安全弁：ドラム缶内の圧力が0.8kg/cm2以上になるのを防ぎます。
• Safety valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.8 kg/cm² or higher.

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	ホース Hose	性能 Performance at.5Kg/cm² 真空度 Vacuum Degree mm H₂O	性能 Performance at.5Kg/cm² 吐出圧 Air Discharge Pressure kgf/cm²	標準価格 Yen
9601301	Q	一般耐油用	片方金具付32×3M	4,600	—	43,000
9601321	Q-G	ガソリン用	片方金具付25×3M			77,000
9601341	Q-S	シンナー用	片方金具付25×3M			95,000
9601331	Q-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—
9601305	TO	一般耐油用	両端金具付32×3M	—	0.55	75,000
9601325	TO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			109,000
9601345	TO-S	シンナー用	両端金具付25×3M			127,000
9601335	TO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—
9601310	QTO	一般耐油用	両端金具付32×3M	4,600	—	98,000
9601328	QTO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			132,000
9601350	QTO-S	シンナー用	両端金具付25×3M			150,000
9601340	QTO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—

商品シリーズ サイレントクリーナー SILENT-CLEANER

オオサワ&カンパニー

サイレントクリーナー Silent-Cleaner

G-LIST No. | PS1028

強い吸引力・消音型の万能クリーナー！ A versatile, quiet cleaner characterized by a strong suction force!

従来の工業用クリーナーでは回収が不十分な水、油、ヘドロ、穀物、小砂利、金属片等を強力に回収。あらゆる職場に大活躍。圧縮空気を利用したクリーナーなので回転部がないため、故障の心配がありません。また、排気音も非常に静かです。
ミニポーターサイクロンと組むことにより、粉体・粉塵に強い性能を発揮します。
The Silent-Cleaner strongly sucks up water, oil, sludge, grain, small gravel, metal pieces, etc. that cannot be fully sucked up using a conventional industrial cleaner. The Silent-Cleaner is very useful in any workplace. This compressed air-powered cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have a rotating mechanism inside. The exhaust noise is very low.
The Silent-Cleaner can strongly suck up powder and fine dust in combination with the Mini-Porter-Cyclone.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	吸引物 Material sucked	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601614	SC20-32	集塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601621	SC20-32 W/F	粉塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601615	SC20-32P	集塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601622	SC20-32P W/F	粉塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601613	SC30-32S	集塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601620	SC30-32S W/F	粉塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601611	SC60-32S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601618	SC60-32S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601610	SC60-38S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9601617	SC60-38S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9800410	SC3T-19	集塵・粉塵用	19ℓ透明タンク付	φ19	1.7kg

※型番のW/Fは、粉塵フィルターです。※SC60シリーズには、ホース内径φ50タイプもあります。
※全機種、強力型もあります。
※W/F in the product name represents the fine dust filter.
※The SC60 series also offers types with a hose inner diameter of φ50.
※Strong suction types are available for all models.

SC20-32P

SC3T-19

SC30-32S

SC60-38S

サイレントクリーナー グリス吸引専用タイプ Silent-Cleaner for high viscosity fluid

G-LIST No. | PS1028

一般のクリーナーでは吸引が困難なグリス等を強力に回収。
Grease and similar substances that are difficult to suck up with a general cleaner can be recovered with a strong suction force.

圧縮空気を動力源として吸引力を発生させるため、回転部品等が無く故障は皆無です。
マヨネーズ・グリスなど高粘度液体吸引に最適！！
Compressed air is used to generate the suction force. This cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have rotating parts etc. Best suited to sucking up high-viscosity liquids such as mayonnaise and grease!

SC30-32TVG

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(㎜) Height	幅(㎜) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9811264	SC30-32TVG	890	480	25ℓ	φ32	11.0kg

※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。
※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).

ミニポーターサイクロン Mini-Porter-Cyclone

G-LIST No. | PS1029

大量の粉塵・粉体の処理に！ あらゆる掃除機との組み合わせOK!
Suited to sucking up a large amount of powder and fine dust! Can be used in combination with any type of cleaner!

粉塵・粉体の処理にお困りの方へ For problems with powder and fine dust

粉塵や粉体を掃除機で回収する場合、フィルターの目詰まりの頻度が高く掃除機の"掃除"に手間がかかっているが……「ミニポーターサイクロン」は掃除機のパワーによってサイクロン内の空気を吸引して粉体を呼び込むと同時に、下降らせん気流(遠心力)を発生させ、粉体を自重と気流でサイクロン下部の容器に落とし込み回収する構造になっており、粉体等がフィルターを通過しないのが大きな特徴です。例えば小麦粉などの回収は、ほぼ100%可能です。
When a conventional cleaner is used to suck up powder and fine dust, the filter gets clogged frequently, and it takes time to clean the cleaner.
The Mini-Porter-Cyclone takes advantage of the power of a cleaner to suck air in the cyclone and remove powder. A downward spiral air current (centrifugal force) is generated to trap and recover powder in a container at the bottom of the cyclone by means of a dead weight and an air current. Powder etc. does not go through the filter. For example, almost 100% of flour can be recovered.

MP-38 CF12
●本サイクロン単体ではご使用できません。
The cyclone unit cannot be used on its own.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(㎜) Height	幅(㎜) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601638	MP-38 CF12	990	450	25ℓ	φ38	13.5kg

※クリーナーの接続口はφ38(φ32アダプター付)※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。
※Connection port to the cleaner: φ38 (φ32 adapter included in the package)
※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).

オオサワ&カンパニー

ワンダーガン Wonder-Gun

G-LIST No. | PS1027

業界初の1台3役。吹き飛ばし・吸込・搬送で能率アップ！

First in the industry to offer three functions – blow, suction, and transfer – in order to increase work efficiency!

ワンダーガンとは…… What is the Wonder-Gun?

コンプレッサーのエアーを動力源として、吹き飛ばし、吸い込み、搬送にと各産業界で幅広く使用されている異色のエアーガンです。
ワンダーガン製品はスパイラルジェット方式を採用し、動力源の圧縮エアーを有効利用しています。また、ガンの内部は障害物がない筒体で、吸い込みや搬送の際、吸引物が内部につまる心配は全くありません。
This unique air gun is powered by compressed air, and is used for various applications (blow, suction, and transfer) in various industries.
The Wonder-Gun effectively utilizes its power source (compressed air) with a spiral jet mechanism. No obstacles are present inside the gun cylinder, eliminating clogging caused by sucked or transferred materials.

※スパイラルジェット方式とは？ What is a spiral jet mechanism?

圧縮空気をスパイラル状に噴射することで大量の空気を生み出す機構です。
This mechanism is designed to produce a high air flow rate by jet-feeding compressed air in a spiral form.

Aセット内容 Details of Package A

- ガン本体…1個 Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本 Suction nozzle …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…1個 Hose clamp …1
- カプラ…1個 Coupler …1

Bセット内容 Details of Package B

- ガン本体…1個 Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本 Suction nozzle …1
- ダクトホース2m…1本 Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2
- カプラ…1個 Coupler …1

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(mm) Overall length	最小内径(mm) Minimum inner diameter	ノズルオリフィス(mm) Nozzle orifice	重量 Weight
9601800	W101	144	φ22	φ1.4×6穴	310g
9601830	W301	142	φ11	φ1.4×3穴	260g

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601808	W101-Aセット
9601809	W101-Bセット

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601838	W301-Aセット
9601839	W301-Bセット

※取付型もあります。別途お問い合わせください。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.

ワンダーガン 深穴タイプ Wonder-Gun hole cleaning model

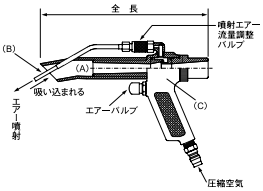
G-LIST No. | PS1027

深穴部(底つき穴)の切削粉等を完全に除去！タッピング作業などに最適！ 噴射ノズル付！(全開～全閉まで調整可能)

Completely eliminates chips etc. in deep-bottomed holes! Suitable for tapping!
Equipped with a jet nozzle! (Adjustable from fully open to fully closed)

使用方法 How to use the product

エアーバルブを押すと噴射ノズル先端よりエアーが噴射されます。
それと同時に吸い込みが発生して切削粉等が深穴内部より完全に除去されます。
Press the air valve, and jet air is fed from the tip of the jet nozzle.
At the same time, suction force is generated to completely remove chips etc. from deep holes.



セット内容 Details of the package

- 深穴用ガン本体…1個 Gun main unit for hole cleaning …1
- ダクトホース2m…1本 Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(mm) Overall length	口径(A)(mm) Diameter	噴射ノズル外径(B)(mm) Jet nozzle outer diameter	ガン本体最小内径(C)(mm) Minimum inner diameter of the gun main unit	ノズルオリフィス(mm) Nozzle orifice	エアー圧力 Air pressure	重量 Weight
9601874	W101-Ⅱ	235	φ31	φ5	φ22	φ1.4×6穴	0.4MPa(4kg/cm²以上)	435g
9601883	W301-Ⅱ	210	φ20	φ4	φ11	φ1.4×3穴	0.4MPa(4kg/cm²以上)	350g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※別注で噴射ノズルの外径や長さの変更もできます。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.
※We also accept orders to change the outer diameter and length of the jet nozzle.

ワンダーガン ワイドキャッチセット Wonder-Gun wide-catch model

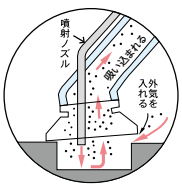
G-LIST No. | PS1027

吹き飛ばしながら吸い込みができる異色のエアーガン！広口ビン内の清掃、食品容器内の除塵、深穴部の切削粉除去に！

A unique air gun which can perform both air blow and suction at the same time! Suitable for cleaning inside wide-necked bottles, removing fine dust in food containers, and removing chips from deep holes!

使用方法 How to use the product

ガン先端に吸込用広口ノズルと、噴射ノズル(全開～全閉まで調整可能)があり、
エアーバルブを押すと、吹き飛ばしと吸い込みが同時に行われます。
深穴部、広口ビン等の清掃に最適です。
A wide-mouthed nozzle for suction and a jet nozzle (adjustable from fully open to fully closed) are provided at the tip of a gun. When the air valve is pressed, both air blow and suction are performed at the same time. Suitable for cleaning deep holes, wide-necked bottles, etc.



セット内容 Details of the package

- W101-YZ用ガン本体…1個 W101-YZ gun main unit …1
- Φ32ダクトホース2m…1本 φ32 duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(mm) Overall length	広口金具口径(mm) Diameter of the wide-mouthed fitting	エアー噴射ノズル外径(mm) Outer diameter of the air jet nozzle	最小内径(mm) Minimum inner diameter	重量 Weight
9601892	W101-YZ	280	φ100	φ4	φ22	600g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※集塵機W1-20・PC-1とのセットも可能です。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.
※Also available with W1-20/PC-1 (dust collectors).

商品シリーズ エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE

G-LIST No. | PS1003

■1台5役〈エアーブロー、吸引、搬送、冷却、水切り(乾燥)〉
■ローコスト

■Offering five functions: air blow, suction, transfer, cooling, and drainage (drying)
■Low cost

チューブ(移送管)とグリップは分離しますので、吸引する物の大きさや量、作業内容によりφ25、φ32、φ38のチューブを使い分けて下さい。チューブ(移送管)は各種機械、装置、ライン等に取り付けてお使いください。
流量(力)の調整ができますので、空気消費量の無駄を省き効率良くご使用頂けます。

The transfer tube can be separated from the grip. Use a φ25, φ32, or φ38 tube depending on the size or amount of materials to be sucked up or details of work. The tube can be attached to various machines, units, production lines, etc.
By adjusting the flow rate (force), waste in air consumption can be minimized ensuring efficient use of air.

EXAIR®

MODEL BV32

MODEL T32

Aセット
A SET
(MODEL BV32-A)

ガン（チューブ)、ノズル（丸)、集塵袋、ホースバンド（1）
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, HOSE BAND (1)

Bセット
B SET
(MODEL BV32-B)

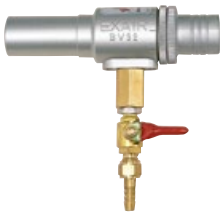
ガン（チューブ)、ノズル（丸)、集塵袋、ダクトホース（2m)、ホースバンド（2）
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, DUCT HOSE (2m), HOSE BAND (2)

ツールNo. EDP No.	型式 Model	全長 Overall Length	外径 Outer dia.	最少内径 Minimum inner diameter	接続径 Connection	標準価格 Yen
9601960	BV25	169.1	φ25	φ15	PT1/4メス	17,000
9601964	BV32		φ32	φ22		18,000
9601968	BV38		φ38	φ28		19,000
9601972	T25	169.1	φ25	φ15	PT1/4オス	9,000
9601973	T32		φ32	φ22		10,000
9601974	T38		φ38	φ28		11,000

S型
ホースジョイント付
S type With hose joint

L型
※自在エルボ+ホースジョイント付
L type With ※universal elbow+hose joint

SV型
バルブ+ホースジョイント付
SV type With valve+hose joint



LV型
※自在エルボ+バルブ+ジョイント
LV type With ※universal elbow+valve+joint

※自在エルボ：空気供給口の方向を、360°自由に変えることができます。
※UNIVERSAL ELBOW: Direction of air inlet can be freelychanged in 360°.

型式 Model		BV(ガン) Gun	ツールNo. EDP No. T(チューブ) Tube 標準 Standard type	S型 S type	L型 L type	SV型 SV type	LV型 LV type
BV25・T25	標準	9601960	9601972	9711027	9601979	9711043	9711052
	—Aセット	9601961	9711021	9711028	9711036	9711044	9711053
	—Bセット	9601962	9711022	9711029	9711037	9711045	9711054
BV32・T32	標準	9601964	9601973	9711030	9711038	9711046	9711055
	—Aセット	9601965	9711023	9711031	9711039	9711047	9711056
	—Bセット	9601966	9711024	9711032	9711040	9711048	9711057
BV38・T38	標準	9601968	9601974	9711033	9601980	9711049	9711058
	—Aセット	9601969	9711025	9711034	9711041	9711050	9711059
	—Bセット	9601970	9711026	9711035	9711042	9711051	9711060

UNICRAFT ユニクラフトナグラ株式会社 悠遊フィルター SFシリーズ

UNICRAFT NAGURA CORPORATION YuYu Filter SF series

特許出願
Patent pending

TPM活動で生まれたアイデア商品発売 故障ゼロに貢献!!
SFシリーズ追加でフレキシブルな対応が可能に!

This innovative product that was invented through TPM activities helps eliminate equipment problems!
The newly added SF series offers flexible applications!

■ワンタッチ取付け
■Quick installation

■ミスト・粉塵をシャットアウト!
■Eliminates ingress of mist and fine dust!

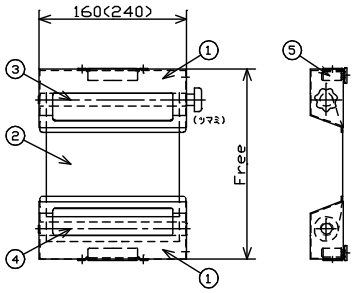
この商品は、制御盤内へのミスト及び粉塵の進入を防止し、盤内の電子部品の性能を守るために考案した、ワンタッチで取付可能なミストフィルターです。
This quickly installable mist filter prevents ingress of mist and fine dust into control panels to maintain the performance of electronic parts inside.

特長 Features

- 取付けはワンタッチ式（マグネット式）
- フィルターの更新は、巻き取り方式で簡単。更新頻度も自由に設定できます。
- 取付け長さは、FREEサイズです。
- フィルターは、ポリエステル素材使用で取扱いが容易です。（標準フィルターメッシュ =30μ）

- Quick installation (using magnets)
- New filter can be easily fed by turning the roll. New filter feed frequency can be flexibly set.
- The installation length is freely adjustable.
- The filter is made from polyester and is easy to handle. (Standard filter mesh = 30 μm)

各部の名称 Names of parts

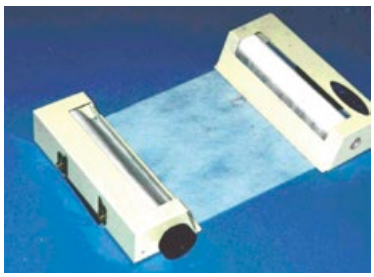


①本体	① Main unit
②フィルター	② Filter
③フィルターローラーA	③ Filter roller A
④フィルターローラーB	④ Filter roller B
⑤マグネット	⑤ Magnet

（　）内寸法は SF-220B

＊ 2m のフィルターは元から入ってます。
The dimensions of the SF-220B are given in parentheses.
＊ Product is set with a 2 m filter at product shipment.

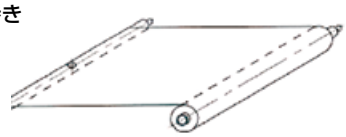
仕　様 Specifications



機種 Model	用途 Application	使用範囲 Scope of use
SF-150B	制御盤用	吸入口巾150mm（長さはフリー）
SF-220B	制御盤用	吸入口巾200mm（長さはフリー）

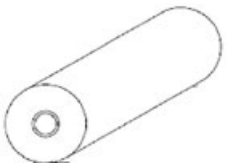
別売品 Separately available

◆フィルターローラー AB　2m巻き
Filter roller AB (a 2 m roll)



機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FLAB-150	SF-150B用
FLAB-220	SF-220B用

◆フィルター　100m巻き
Filter (a 100 m roll)



機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FF14-100	SF-150B用
FF22-100	SF-220B用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

タッピングマイティペースト TMP TAPPING MIGHTY PASTE

タッピングマイティペーストTMPは、非常に使い勝手の良いペースト状タップ作業用切削剤です。常温でペースト状のため、取り扱いが容易で使用量も少なくて済み、横型機械でのタッピングにも最適です。タップの切削熱で液状となり、加工部に浸透するため、切りくずの排出性も良好で作業環境を汚すこともありません。

Tapping Might Paste (TMP) is very handy tapping paste. Because it is paste type oil at normal temperature, it applies to tapping operation on horizontal machining center. As it changes to liquid with the cutting heat of tapping operation, the oil can be easily penetrated into machine parts, evacuate chips smoothly, and keep working environment clean.

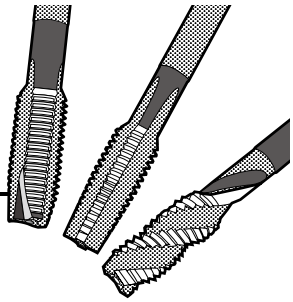
特長 Features & Benefits

- ＊合金鋼、ステンレス鋼、銅、アルミニウムとあらゆる材質に適応できます。被削材質によって油種を変える必要はありません。
- ＊環境問題に配慮した、非塩素タイプです。
- ＊小径から大径にいたる広範囲に適用可能で、特に低速加工において効果を発揮します。

- ＊TMP applies to a wide range of work materials such as alloy steels, stainless steels, copper, aluminum alloys.
- ＊It is non-chlorine oil.
- ＊It applies to a wide range of tool size, and it especially achieves high performance in low speed machining.

HY-PRO

タッピングオイル
TAPPING OIL



それぞれ特長を持った3種類のタッピングオイルを用意いたしました。被削材対応表を参考に、用途に応じた最良のタッピングオイルをお選び下さい。

3 types of tapping lubricants are available for proper applications. Please pick proper lubricant using the selsction chart.

	外観 Appearance of concentrate	引火点 Flash Point (c.o.c)	動粘度 Kinematic Viscocity mm^2/s	荷姿 Packaging	特長 Features & Benefits	関係法令
OTO-A	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	196	31	4L缶	難削材、難加工条件の旋削、フライス、ドリル、リーマ、タップに適応。特に高炭素鋼に威力を発揮します。噴射の場合もオイルミスト対策しております。 Applicable to milling, drilling, reamering, and tapping on difficult-to-cut materials and difficult cutting conditions. High performance in machining carbon steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-B	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	194	33	4L缶	難削材、難加工条件の精密ドリル、小径深孔リーマ、高速小径ロールタップに適応できます。特にステンレス鋼に威力を発揮します。 Applicable to high precision drilling, small-sized and long-depth reamering, and high-speed tapping by small-sized forming taps. High performance in machining stainless steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-C	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	224	49	4L缶	炭素鋼、銅、銅合金兼用油です。リーマ、ロールタップに適応できます。 Oil for carbon steels, copper, and copper alloys. Applicable to reamering and tapping by forming taps.	第四類第4石油類 労働安全衛生法 169鉱油

被削材質 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 Low Carbon Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
OTO-A	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	×	×	×	×	◎	◎	◎	◎	○	◎		
OTO-B	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	×	×	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
OTO-C	◎	◎	○	○	○			○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		

WIKUS®
Precision at the cutting point

バンドソー Bandsaw

WIKUS – 最高品質 Made in Germany WIKUS – Top Quality "Made In Germany"

信頼できる革新的メーカ
Family-run, reliable, innovative

最良の材料を使用し、最新の生産設備及びプロセスにて
安定した高品質のバンドソーを製造し、1958年から市場を牽引してきました。

WIKUS is known for precision, quality and maximum performance. We are using high-quality raw materials, up-to-date manufacturing methods and continuous quality assurance since 1958 to guarantee highest standards when producing our high-tech bandsaw. At the same time we are setting leading product and technology trends in the market by means of our innovative capacity.

WIKUSの特長 WIKUS stands for

- 創業60年の実績と欧州シェア60%
- 超硬バンドソーで世界No,1のシェアと豊富なラインナップ
- 安定した高品質
- 100%ドイツ生産
- 顧客満足度を重視
- 独自の研究開発により、需要に応じた製品の開発
- DIN EN ISO9001取得工場での生産体制

- 60 years of experience, Europe's largest bandsaw manufacturer
- Holder of the world's number one carbide bandsaw market share with a vast product lineup
- constantly high quality
- 100 % manufacturing in Germany
- focus on high customer satisfaction
- demand-oriented development by our own Research and Development
- process stability according to DIN EN ISO 9001

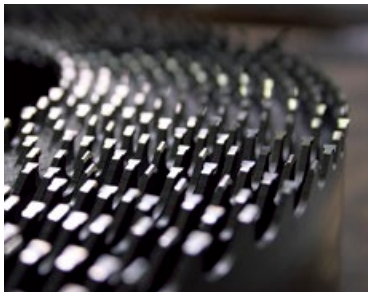
世界一の製品ラインナップで、あらゆる切断に対応 The Perfect Saw Blade Matching Your Requirements

WIKUSの高い提案力が、
世界中のあらゆる企業、あらゆる業種、あらゆる加工物に対応します。

From international large corporations to local SMEs and distributors – numerous different customers from several sectors trust in the highly efficient solutions offered by WIKUS.

産業 Industry

- **航空宇宙 Aerospace**
  - 耐熱合金 Heat resistant alloy
  - 超難削材 Difficult-to-machine materials
  - タービン Turbine
- **自動車 Automotive**
  - シリンダーヘッド Cylinder head
  - シリンダーブロック Cylinder block
  - ホイール Wheel
  - 足回り部品 Suspension parts
- **海洋 Shipping**
  - 造船 Shipbuilding
  - ビルトH鋼 BH steel
  - 油田掘削 Oil field excavation
- **建築 Construction**
  - H鋼 H steel
  - コラム等の資材切断 Cutting of materials such as columns
  - 製缶 Cans
  - 配管 Piping
  - 設備 Machines
- **化学、半導体 Chemicals, semiconductor**
  - グラファイト、ガラス、シリコン、石、プラスチック等の非金属産業 Nonmetal industries with materials such as graphite, glass, silicon, stones, plastics, etc.
- **ほか etc.**



OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

トータルコストの削減でサポート *Economical Cutting For Your Success!*

個々のニーズに応じて問題を解決します。
Benefit from our solutions multiply – depending on your individual needs.

経費削減
Reduce your costs

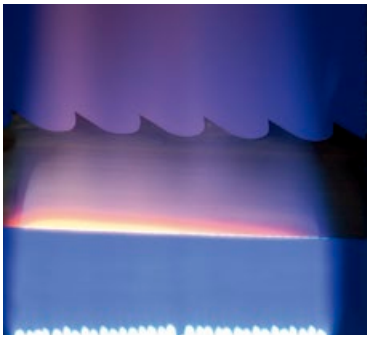
1カットあたりのコストを削減する、バンドソー交換を減らすために長寿命のバンドソーを使用する、あるいは単純に低コストのバンドソーを使用する場合でも、あらゆるニーズに適した提案をします。

No matter if you want to reduce the costs per cut, search an all-purpose bandsaw to reduce the blade exchanges or need a well-priced bandsaw for basic applications, we offer the perfect solution for each demand.

生産性向上
Increase your productivity

最高の切断性能により、どんな条件下でも最大の性能を発揮します。
高い耐久性と汎用性により、切断及び仕掛かりが最小限に抑えられます。

Highest cutting performance when using our bandsaw enables large output even under challenging conditions. High blade life and application fields in mixed operation minimize setup- and downtime.



問題解決
Benefit from our innovative solutions

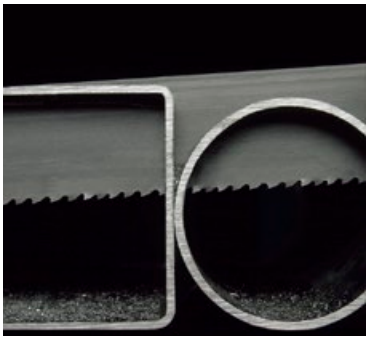
たゆまない製品開発により切断のあらゆる市場の変化に対応します。また、お客様と共に個々の問題に取り組みます。

We continuously optimize our product range to offer you an efficient saw blade for each cutting task – even for materials, which are difficult to cut – and to meet changing market demands. Additionally, together with you we develop solutions matched to your individual demand.

最高品質
Trust in constantly high quality

WIKUSのバンドソーはドイツ生産で最高の品質を誇っています。最先端の製造技術、最良な原料と最適な工程により、安定した製造が可能です。私たちは、継続的な改善の努力を続け、生産品質、生産性、納期をさらに最適化します。

Our bandsaw are known for outstanding product quality "Made in Germany". Latest manufacturing technologies, best raw materials and high process stability ensure reproducibility. We continuously strive for improvement to optimize our manufacturing quality, processes and delivery capacity.



バンドソーの選定 *Classification As Decision Guidance*

バンドソーでの切断加工は、多くの要因とその相互作用が結果を左右します。お客様が簡単にバンドソーを選定するためにWIKUS社は独自にバンドソーを3つのグループに分けています。

Sawing is a science - a variety of factors and their interplay determine what results you will achieve with sawing. To make it easier for you to select the right products, WIKUS groups its bandsaw into three performance classes.

Level 1 ····· 1

標準のバンドソー
Standard bandsaw that can be used universally

Level 2 ····· 2

高性能なバンドソー
Bandsaw that offer high performance

Level 3 ····· 3

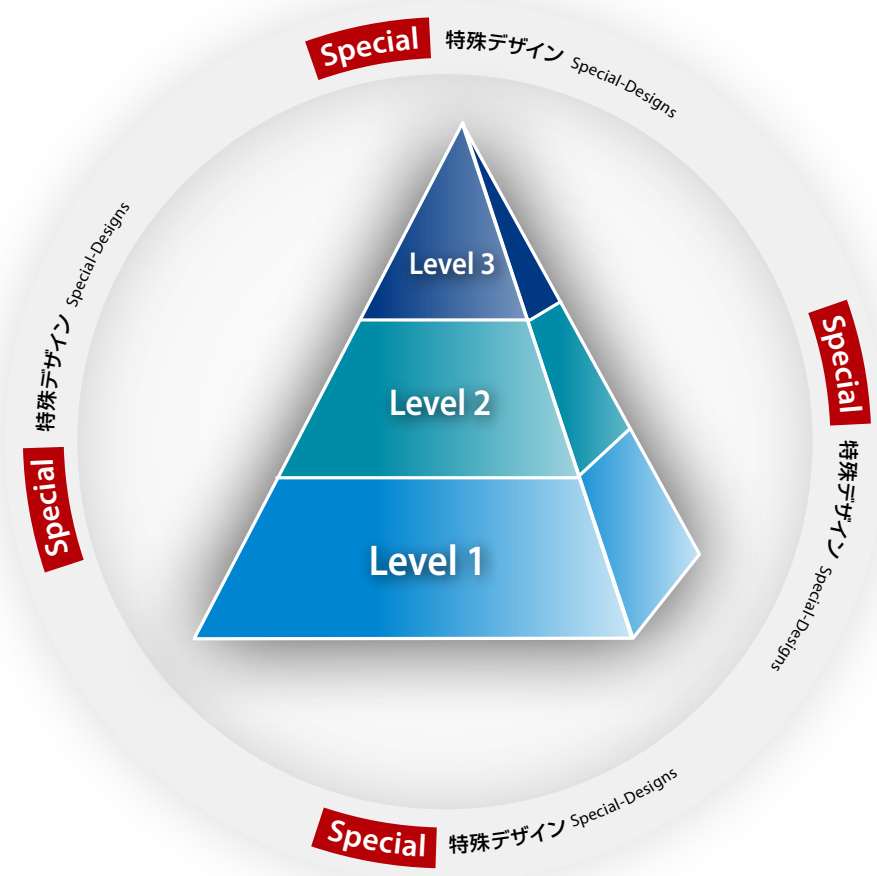
最高峰のバンドソー
High-tech bandsaw that meet the highest standards

WIKUS社の製品は個々の用途での使用に適した特殊デザイン品も持っています。
しかし、全ての特殊デザイン品が全てのバンドソーで供給できるというわけではありません。
更に、WIKUS社は特殊鋸も提供しています。

The WIKUS product line also includes special designs for use in individual applications. But please note that not all special designs are available for every bandsaw.
Furthermore, WIKUS also offers special blades.

Special ····· S

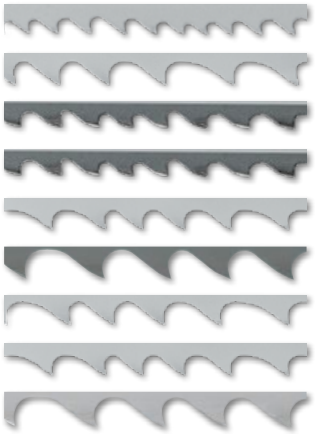
高速切断と特殊な用途向けのバンドソー
Special products for use in high-performance sawing technology and very special applications



OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

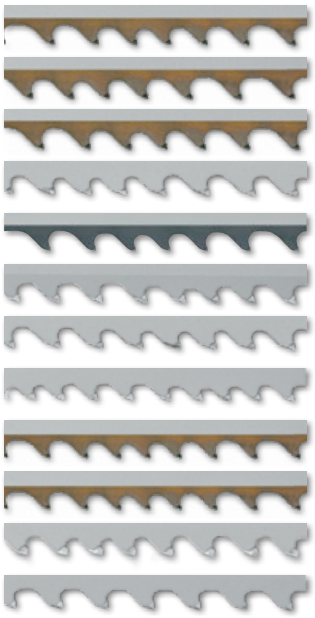
バンドソー ラインナップ *Bandsaw Lineup*

バイメタルバンドソー Bimetal bandsaw



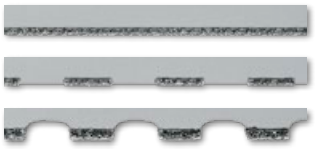
- VARIO® M42 / VARIO® PREMIUM M42 NEW
- MARATHON® M42 / MARATHON® SW M42
- PROFLEX® M42 / PROFLEX® PREMIUM M42
- PROFLEX® SW M42 / PROFLEX® PREMIUM SW M42
- SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42
- SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42
- MARATHON® X3000®
- SKALAR® X3000®
- SELEKTA® GS X3000®

超硬バンドソー Carbide tipped bandsaw



- DUROSET® / DUROSET® PREMIUM
- FUTURA® / FUTURA® PREMIUM
- PROFIDUR®
- TAURUS® / TAURUS® PREMIUM
- FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA
- FUTURA® 718
- ECODUR® / DUROSET® NE
- FUTURA® NE / FUTURA® NE RS
- ARION® FG / ARION® PG
- ARION® EG
- FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN
- TCT®

ダイヤモンド電着バンドソー Diamond coated bandsaw



- DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA
- DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA
- DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA

OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

製品一覧

K＝すくい角ポジ(正)のフック刃型　T＝すくい角ポジ(正)の台形刃型　TSN＝すくい角ネガ(負)の台形刃型　S＝すくい角0°の刃型　P＝プロファイル刃型

被削材	分類	材　質	品　名	刃型	アサリ(SD)	幅広アサリ(WS)	特　長
ムク材	超硬	超硬	★ DUROSET	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。超硬仕様ではないマシンでも使用可能。
			★ FUTURA	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。切れ味·強度を兼ね備える特殊刃型。
			DUROSET NE	K	○	—	超幅広アサリタイプでアルミニウム·銅などの非鉄金属に最適。
			FUTURA VA	T	—	—	チタン合金·ニッケル基合金·ステンレス系材質に最適。
			FUTURA SN	TSN	—	—	高硬度(65HRC)の切断に特化した特殊刃型タイプ。表面硬化したワーク向き。
			FUTURA 718	T	—	—	インコネル·ニッケル基合金切断に特化した特殊刃型タイプ。
			FUTURA NE	T	—	—	アルミニウム·銅·銅合金などの非鉄金属向き。
			FUTURA NE RS	T	—	—	アルミニウム·銅·銅合金などの非鉄金属向き。切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。
			ECODUR	T	—	—	コンターマシン·ポータブルマシンなどの幅13mmより対応可能な特殊タイプ。
			TAURUS	T	—	—	一般鋼材·非鉄金属向け。
			TCT	S/K	○	—	コンクリート·鋳鉄などに最適。
		超硬＋コーティング	★ DUROSET PREMIUM	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。
			★ FUTURA PREMIUM	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM VA	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM SN	TSN	—	—	FUTURA SNにコーティング処理を施した最高級品。
			TAURUS PREMIUM	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。
			ARION FG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型FUTURAタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
			ARION EG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型ECODURタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
	粉末ハイス	X3000	★ MARATHON	K	○	—	ステンレス·工具鋼などの難削材及びムク材向き。
			★ SKALAR	K	○	—	難削材向き。高能率及び長寿命を求める最高級品。
			SELEKTA GS	K	○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。
	ハイス	M42	★ MARATHON	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味タイプ。
			SKALAR	K	○	—	高能率加工用。
			SELEKTA GS	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。
		M42＋コーティング	SELEKTA GS PREMIUM	K	○	—	ムク材切断にて長寿命·面精度·直角度を実現。
H鋼	超硬	超硬＋コーティング	PROFIDUR	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃型タイプ。
	ハイス	M42	★ PROFLEX	P	○	○	束ね切り·H鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。
		M42＋コーティング	★ PROFLEX PREMIUM	P	○	○	H鋼·鉄骨切断にて長寿命·狭窄防止を実現。
パイプ	超硬	超硬＋コーティング	ARION PG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。
形鋼	ハイス	M42	★ VARIO	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。刃先の耐欠損性に優れる。
		M42＋コーティング	★ VARIO PREMIUM NEW	S	○	—	VARIOに2種類のコーティング処理を施した世界初の商品。
タイヤ	超硬	超硬	TCTYRE	T	—	—	タイヤ切断に対応可能な特殊タイプ。
非金属 カーボン·グラファイト シリコン·ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K	連続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの小型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT S	断続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの中型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT U	間欠刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの大型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT K VA	連続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの小型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT S VA	断続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの中型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT U VA	間欠刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの大型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。

★：特に人気のある製品です。　注1) 限定サイズのみ幅広アサリ(WS)対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。
※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン·切削条件·被削材·被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

LHスティックス LHSTIX

ねじ締結の基本はトルク伝達部に加えられる締付けトルク(回転力)をねじの締付け軸力に転換して、二つ以上の部品、または部材をしっかり結合させることです。LHスティックス®はねじ締結の合理性を追求し、トルク伝達部がねじ頭の外周にあるLH型(Line Head)と内側にあるLR型(Line Recess)とに大別され、締付け工具との相性ではその使い勝手に合わせ食い付きのあるテーパタイプ(LH、LR)と食い付きのないストレートタイプ(LH-S、LR-S)で構成され、さらに極小ねじを主体とするウルトラ・ライン穴(ULR)及び、ULRを応用したロックスター®(主に建築用ねじ)とで体系化されています。LHスティックス®は「トルク伝達力に優れ」「カムアウトがなく」ねじ締結の作業性、安全性、確実性を向上させ、生産設計と同時に分解設計にも役立ち、ISO14000シリーズ(環境法)に最適な近未来的締結システムでもあります。

The basis of a screw and its fastening function is described by applied torque generated at the area of contact and torque transmission generated in an axial plane of a screw to fasten two or more parts together. LHSTIX® screw concept is the result of effort to find maximum efficiency and balance in fastening. Two types of design are 1) Line Head (LH) having the area of torque transmission on the outer circumference of a screw head and 2) Line Recess (LR) having the area of torque transmission in the recessed area of a screw head. In addition, special features described below are available specifically to your need.

A): LH and LR include specific tapered angle between the driving tools and screw head design to create positive engagement between them.
B): LH-S, LH-SS, LR-S, LS and LX does not have specific tapered angle between the driving tool and screw head design.
C): ULR, Ultra Line Recess, for the miniature screw group and
D): LOCKSTAR® with ULR design for the construction industry.

A group of LHSTIX® products, next generation of a fastening concept, are available to meet your application needs. LHSTIX® will eliminate cam-out improving your work efficiency, safety and reliability. LHSTIX® products are in compliance with the ISO 14000, environment standard.

マイクロスティックス MicroStix

軽薄短小の時代と言われて久しい現代において、ねじに関しましてもさらなる超小型化(ミクロンオーダー)への要望が各産業界から要求されています。そこでOSGでは、そのご要望にお応えするために超小型精密ねじを開発いたしました。この高機能の3ULRと超精密ビットの誕生により、より精度の高い締め付け効果を発揮し、各分野の商品開発にお役立ていただいております。

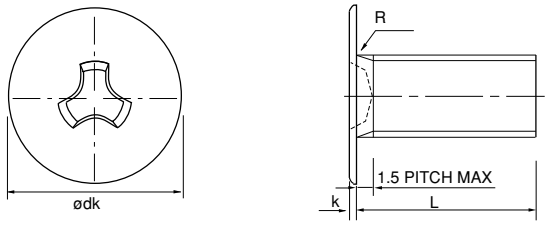
In an age of "light, thin, short, and small," screws also must be smaller than ever. Industries are now even demanding screws in sizes measured in microns. To provide a valuable solution to such difficult demands, OSG Corporation has developed an ultra-small precision screw, the "Micro Stix." The combination of the three-wing, ultra-line-recessed screw and an ultra-high-precision bit(also a new OSG development), permits tightening to a higher degree of precision than ever thought possible. These new developments from OSG are highly valued across a wide range of industries, for the contributions they will make to product development.

特 長 Features

1. カムアウトなし
2. 推力不要
3. 高作業性
4. 高トルク
5. 超精密ビット
6. タンパープルーフ
7. 長寿命ビット
8. 確実なねじビット嵌合

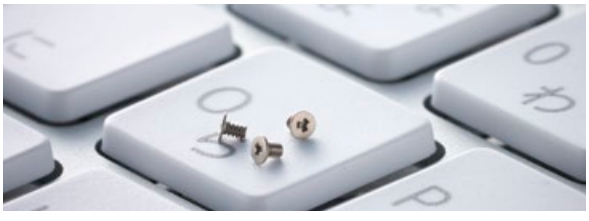
1. No cam-out
2. No driving force
3. High workability
4. High torque transmission
5. High precision bits
6. Tamper proof
7. High durability
8. Better fit between bits and screws

マイクロ スティックス寸法表 Size of Micro Stix



単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	リセス番号 3ULR-#	ødk 基準寸法 Basic Size	ødk 許容差 Tolerance	K 基準寸法 Basic Size	K 許容差 Tolerance	首下R Underthread fillet
M0.8	3ULR-m	1.8	+0.05 −0.1	0.2	±0.05	0.1MAX
M1.0		2.0				
M1.2	3ULR-00	2.0				
		2.5				
M1.4	3ULR-F	2.5	+0.05 −0.2			
		3.0				
M1.6	3ULR-F	3.0				
		3.5				
M1.7	3ULR-0	3.0				
		3.5				
M2.0	3ULR-0	3.5				
		4.0				
M2.5	3ULR-1	4.0		0.3		
		4.5				
M2.6	3ULR-1	4.0				
		4.5				
M3.0	3ULR-1	4.5				
		5.0				



上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

OSG BITS

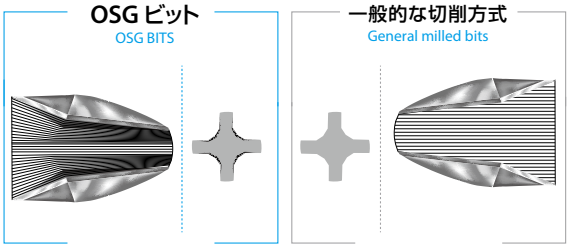
オーエスジーが開発した独特な圧造方式により、密度が高く、強化された金属繊維組織を表面に実現します。その結果、硬度、ねじり強さ、寸法精度において安定した品質を実現した作業性の高いOSG BITSを提供しています。

Unique press forming process developed by OSG produces precision and consistent forms every time creating much stronger concentration of fiber flow our power bits. As a result, quality consistency becomes the standard of OSG power bits that delivers precision tooling with hardness, consistency and maximum torsion strength meeting the market needs.

■ファイバーフロー Fiber Flow

ビット材が持つ金属繊維組織を、そのままの状態で仕上げる切削ビットとは異なり、OSG BITSは、オーエスジー技術が開発した精密な、理想的な圧造機により、非常に密に強化されたファイバーフローを表面に持ちます。

Unlike machined bits, which are finished with the metal fiber structure of the bit material unchanged, OSG BITS have an extremely dense and strengthened surface fiber flow, the product of precision optimum press forming machines developed with OSG technology.



■高精度 High Precision

OSG BITSは、精密金型使用の高剛性圧造機による加工により、４枚の羽巾、分割、溝径などの、LOT間のバラツキもなく、高い作業性を実現します。

OSG BITS are manufactured using precision dies in a highly rigid pressing machine. This process minimizes dimensional variation between each lot i.e. four flute dimentions and grooves. This guarantees the positive engagement that increases both efficiency and productivity.

■ねじり強さ High Torsional Strength

OSG BITSは、材料・成形法・熱処理の総合的な先進技術により、ばらつきのない高い非破壊性を持ちます。

Combination of premium material, unique forming process and special heat treatment technology delivers OSG power bits that is guaranteed to maximize your torque transmission.

■高硬度 High Hardness

**OSG BITSは、特殊な高級合金鋼を使用し、
安定した高い表面硬さと理想的な芯部の硬さを実現しています。**

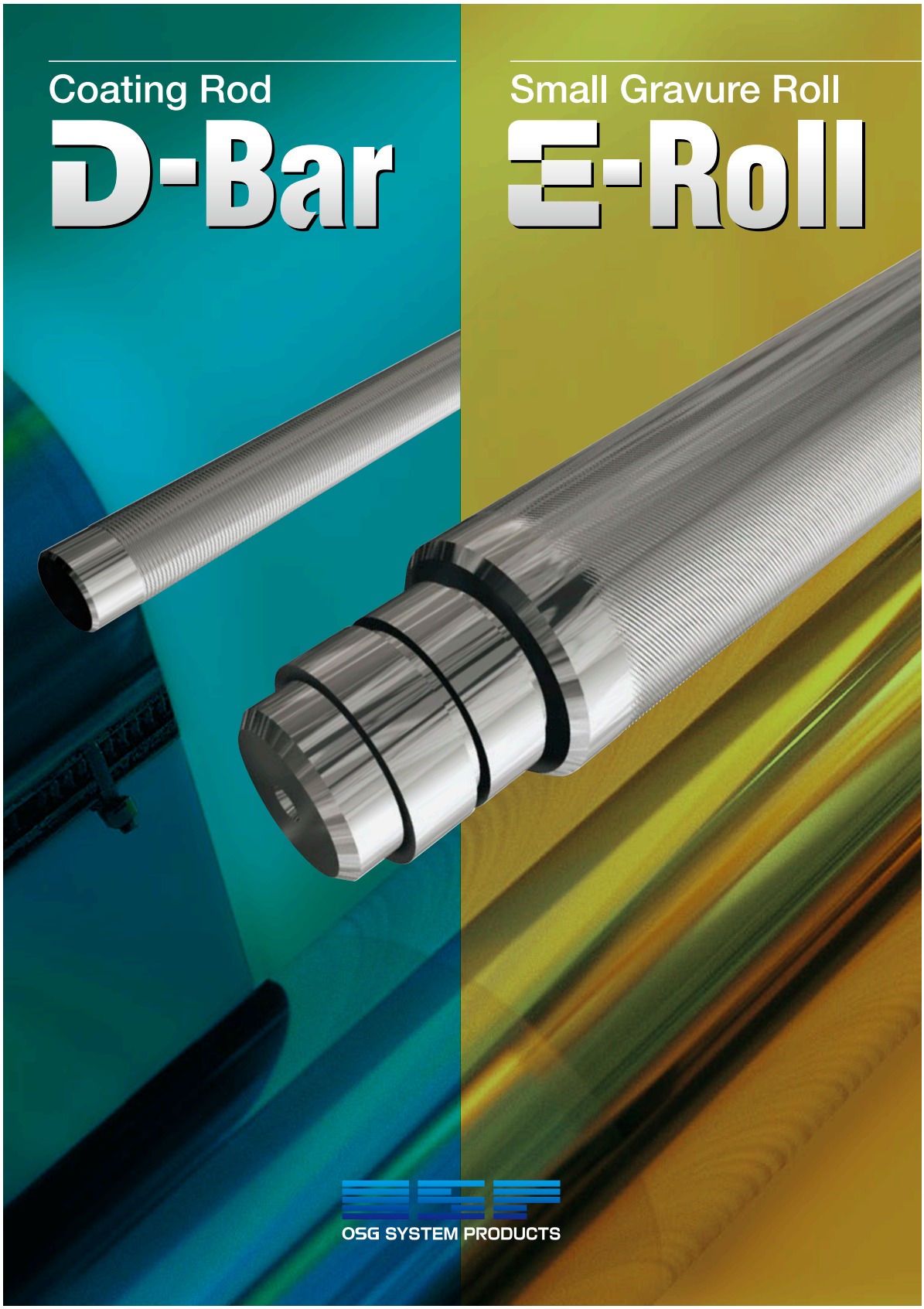
OSG BITS are manufactured from a special high-grade alloy steel.
This produces a denser, stronger fiber flow, highly consistent surface hardness, and optimum core hardness distribution.

欲しかった形状を1本から製作いたします

先端形状 / 硬度 / 喰いつき性 / 取付部 / 全長 / 表面処理

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

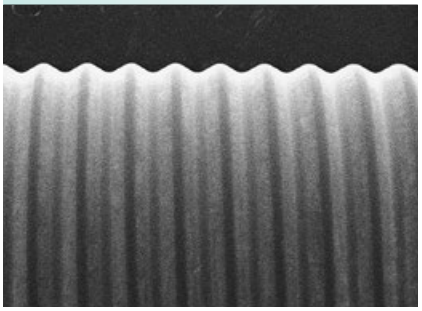

Coating Rod
D-Bar
Small Gravure Roll
E-Roll
OSG SYSTEM PRODUCTS

特徴 1 Feature 1

ワイヤー切れ、ワイヤーずれの心配がない
Free from premature wire cut or wire displacement

溝形状 Groove shape

D-Bar



ワイヤーバー Wire bar

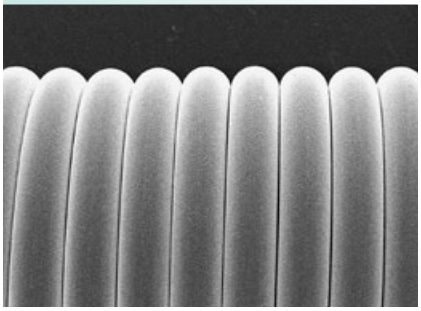
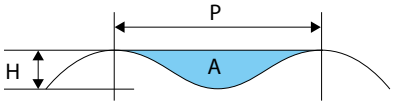


図1　D-Bar溝形状（S形）
Fig. 1 Groove shape of D-Bar (S type)

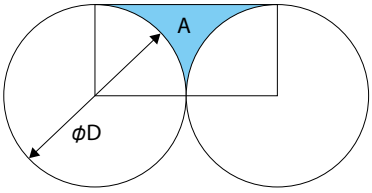


P（ピッチ）=mm　H（深度）=μm
A=ポケット面積
P (Pitch) = mm, H (Depth) =μm
A = Pocket area

D-Barのポケット面積（A）は輪郭形状測定器にて算出します。

Profile meter is used to calculate the D-Bar pocket area (A).

図2　ワイヤーバー溝形状
Fig. 2 Groove shape of wire bar



ワイヤーバーのポケット面積（A）は上記四角部から半円を差し引いて算出します。

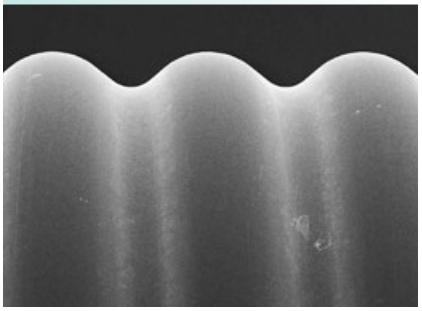
Wire bar pocket area (A) is calculated by substracting the area of semicircle from the rectangle area.

特徴 2 Feature 2

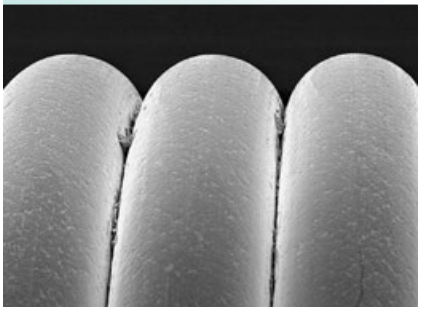
目詰まりが少なく洗浄性に優れた形状
Shape that reduces clogging and facilitates cleaning

洗浄性の比較 Comparison of washing property

D-Bar



ワイヤーバー Wire bar



◎塗工液:合成樹脂塗料（水性）
◎洗浄方法:24時間アルコール液の中で浸けた後に拭き取り

◎Coating solution: Synthetic resin paint (Water soluble)
◎Washing method: Immerse in alcohol solution for 24 hours and then wiped off.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ　〒 441-1202　愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511　　FAX (0533) 92-1512

特徴 3
Feature 3

必要に応じた山形が選択できる
Profile can be selected as required.

山形仕様
Profile specification

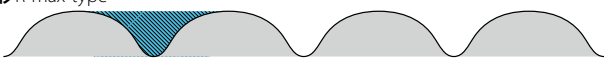
標準山形 Standard profile

●S形 S-type

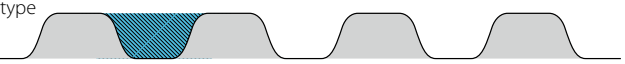
●K形 K-type

特殊山形 Special profile

●R-max形 R-max-type



●W形 W-type

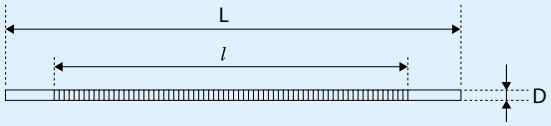


●WP形 WP-type

製作可能範囲
Manufacturing Range

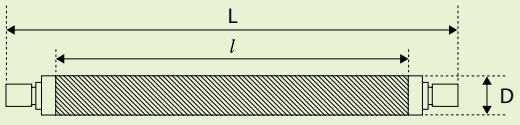
D-Bar

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6～30 ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	～7500 ※1	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture		
表面処理 Surface treatment	HCr、DLC HCr, DLC	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
材質 Material	ステンレス ※2 Stainless steel	基本溝角度 Basic groove angle	3°未満 ※2 3°or under



E-Roll

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6～30、φ40～60 ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	～3000	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture		
表面処理 Surface treatment	HCr、Ni合金、DLC HCr, Ni alloy, DLC	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
材質 Material	低炭素鋼 ※2 Low-carbon steel	基本溝角度 Basic groove angle	45° ※2



※1. 素材外径により全長に制限があります。
※2. その他の材質、溝形状、溝角度をご希望の場合はお問い合わせください。

*1. Overall length may be depending on the outer diameter or the base material.
*2. For any other particular material, groove shape or angle, please contact us.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。
オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

Select-Roller / A-Bar

特殊仕様追加 厚膜･高粘度塗工に適した仕様がラインナップに加わりました。

Point 1 最大wet膜厚が従来の2.2倍

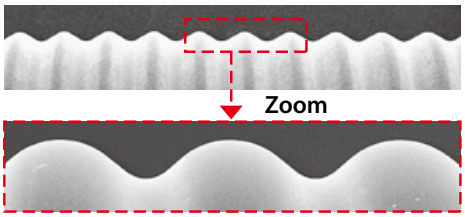
OSP-150 150μm/wet (MAX) → 7仕様追加 → OSP-330T 330μm/wet (MAX)

※仕様につきましては、右下表を参照ください。

Point 2 高粘度･厚膜塗工での塗布スジ低減

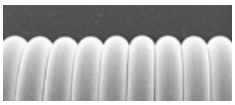
※全ての塗布液に適応するわけではありません。
※Select-Roller匠を使用。(Select-Roller匠の詳細はQRコードよりご確認頂けます)
※水性多様塗料を使用。

Wireless-Bar ワイヤーを巻いていない一体形状だから、切れない、ずれない、長寿命



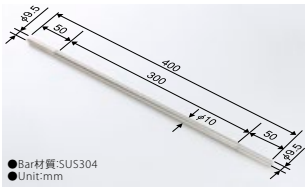
特徴 《ワイヤーバーとの比較》
- 一体型なので断線がない
- 一体型なので緩みがない
- 目詰まりを起こしにくい
- 洗浄性が良い

Wire-Bar



《ワイヤーバー》
- ○ワイヤーが断線する場合がある
- ○ワイヤーが緩む場合がある
- ○目詰まりを起こしやすい
- ○洗浄性が悪い

◎A-Bar



◎Select-Roller L250

◎Select-Roller 匠

◎Select-Roller L60

Coating-Test-Kit

Select-Roller(L250&L60)では、ケース付きのテストキットをご用意しております。
ご希望の仕様(塗布用バー)を10本選定頂き、セットにてご提供させて頂きます。
価格のお問い合わせ、ご要望･ご質問などがございましたら、下記までお問い合わせください。

◎Coating-Test-Kit L250

◎Coating-Test-Kit L60

《セット内容》 ●バー(専用ケース付):10pcs. ●ハンドル:1pcs. ●金具:1pcs. ●ネジ:6pcs.(2pcs.予備) ●レンチ:1pcs. ●洗浄パン(ステンレス):1pcs.

Specification Select-Roller L250,L60／A-Bar(共通)

膜厚μm/wet (最大)	ワイヤーバー番手	標準仕様 (S形)	特殊仕様
–	#0	OSP-00	–
1.5	#0.7	OSP-1.5	–
2	#1	OSP-02	–
3	#2	OSP-03	–
4	#2.7	OSP-04	–
5	#3	OSP-05	–
6	#3.4	OSP-06	–
7	#3.8	OSP-07	–
8	#4	OSP-08	–
9	#4.8	OSP-09	–
10	#5	OSP-10	–
12	#5.5	OSP-12	–
13	#6	OSP-13	–
15	#6.6	OSP-15	–
17	#7	OSP-17	–
18	#8	OSP-18	–
22	#9	OSP-22	–
25	#10	OSP-25	–
30	#12	OSP-30	–
35	#14	OSP-35	–
42	#16	OSP-42	–
47	#18	OSP-47	–
52	#20	OSP-52	–
80	#30	OSP-80	OSP-80T
100	#37	OSP-100	OSP-100T
120	#46	OSP-120	OSP-120T
150	#55	OSP-150	OSP-150T
180	#68	–	OSP-180T
200	#75	–	OSP-200T
230	#84	–	OSP-230T
250	#90	–	OSP-250T
270	#99	–	OSP-270T
300	#108	–	OSP-300T
330	#119	–	OSP-330T

※上記膜厚μm/wet(最大)は、転写率が100%の時を意味します。
塗布膜厚は塗布機種･基材･塗布液により変化します。ご了承下さい。

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。
オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

グラインディングセンタ用　電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS

セラドリル・セラタップの特長　Features

1 工具メーカーならではの技術を活かし、セラミックスの高速・長寿命加工を実現しました。
OSG's ED-DS and ED-PNT combine high speed capability with long tool life when working with ceramics. Using OSG's advanced electroplating technology, we have developed these revolutionary new tools.

2 優れた工具剛性を持たせるため、母材には焼入れ高速度工具鋼を使用しています。
These tools are made of high speed steel, with diamond powder electroplated onto the surface.

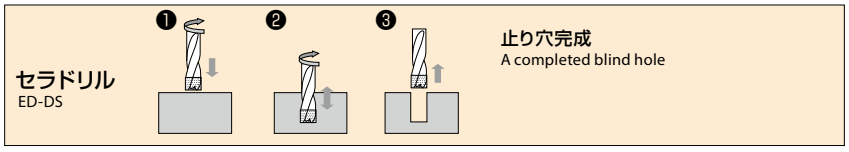
3 セラドリルは、切りくず排出を考慮した溝・シンニング形状により、通り穴・止り穴どちらも加工可能としました。
The ED-DS can drill both through and blind holes. Unique flutes and special thinning enable smooth chip removal.

4 セラタップは、遊星運動時の被削材との干渉を考慮したねじ山形状により、JIS2級精度のねじ加工を可能としました。
The ED-PNT provides a JIS class 2 thread limit, taking into consideration the interference of the work.

セラドリル　ED-DSの特長　Features of ED-DS

■セラドリルとパイプツールの比較　Comparison between ED-DS and pipe type tool

止り穴加工　Blind Hole

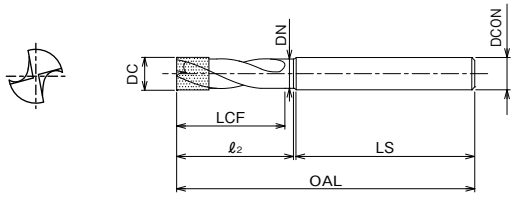


●セラドリルは切りくず排出を考慮した形状により、深穴の止り穴も可能です。
Thanks to its unique flute form, it can make deep holes as well.

●パイプツールは加工工程が多い上に穴底の破断面が荒れ、仕上げ加工が別途必要となります。
A pipe type tool involves a longer process. Due to its imperfect surface finish, a finishing operation is required.

電着ダイヤモンドドリル　セラドリル　Electroplated Diamond Drills for Ceramics

ED-DS



単位 :mm　Unit:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8599720	–	2	7	39	–	3	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	C	●	7,390
8599725	–	2.5	9	41	–	3	28.8	10.5	2.1	10.5	#100	C	●	7,390
8599730	–	3	11	43	–	3	29.7	12.5	2.6	12.5	#100	C	●	7,390
8599735	–	3.5	15	47	–	4	28.5	16.5	3.1	10	#100	C	●	7,390
8599740	–	4	17	49	–	4	29.7	18.5	3.6	10	#100	C	●	7,860
8599745	–	4.5	19	63	–	6	35.8	21	4.1	10	#100	C	●	8,130
	.1910	4.851	21	65	.1910	4.851	42	23	4.45	10	#100	–	□	–
8599750	–	5	21	65	–	6	37.2	23	4.6	10	#100	C	●	8,130
8599755	–	5.5	23	67	–	6	38.7	25	5.1	10	#100	C	●	8,350
8599760	–	6	25	69	–	6	41.6	27.4	5.6	10	#100	C	●	8,610
	1/4	6.35	28	72	1/4	6.35	42	30	5.95	10	#100	–	□	–
8599765	–	6.5	28	72	–	8	35.9	30	6.1	10	#100	C	●	8,610
8599770	–	7	28	72	–	8	38	30	6.6	10	#100	C	●	8,610

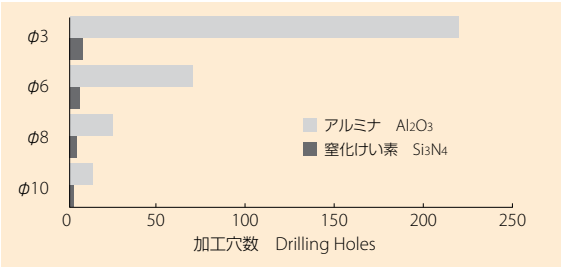
ツール No. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8599775	–	7.5	31	75	–	8	38.8	33	7.1	10	#100	C	●	8,610
8599780	–	8	34	78	–	8	41.6	36.4	7.6	10	#100	C	●	8,820
8599785	–	8.5	34	84	–	10	41.6	36	8.1	10	#100	C	●	9,800
8599790	–	9	37	87	–	10	43.3	39	8.6	10	#100	C	●	10,100
8599795	–	9.5	37	87	–	10	44.7	39	9.1	10	#100	C	●	10,100
	3/8	9.525	40	90	3/8	9.525	48	42	9.13	10	#100	–	□	–
8599800	–	10	40	90	–	10	47.6	42.4	9.6	10	#100	C	●	10,600
8599805	–	10.5	40	97	–	12	48.9	42	10.1	10	#100	C	●	11,100
8599810	–	11	40	97	–	12	50.3	42	10.6	10	#100	C	●	11,300
8599815	–	11.5	44	101	–	12	51.7	46	11.1	10	#100	C	●	11,300
8599820	–	12	44	101	–	12	54.6	46.4	11.6	10	#100	C	●	11,500
8599825	–	12.5	48	105	–	12	55	51	12.1	10	#100	C	●	12,200
8599830	–	13	48	105	–	12	55	51	12.6	10	#100	C	●	13,200

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

セラドリル加工データ Cutting Data

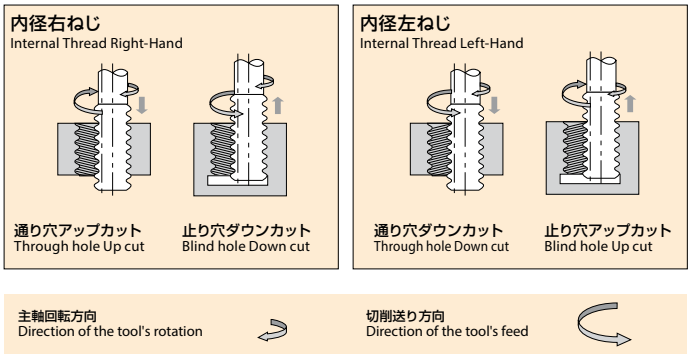
研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ　Al_2O_3	窒化けい素　Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	90m/mim	50m/min
送り Feed	3～5mm/min	2～3mm/min
ステップ Step Feed	0.1mm/step	0.05mm/step
穴深さ Depth of Hole	1D(D:ドリル径) - 止り穴 (Drill Dia.)　(Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



セラタップ　ED-PNTの特長 Features of ED-PNT

加工原理 Machining Technique

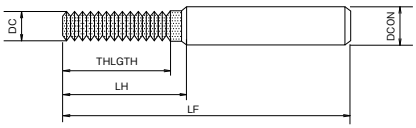


ED-PNTの刃部には、通常のタップのようなリードがありません。下穴の軸に平行に取りつけられた工具は、自転(主軸回転)運動と公転(研削送り)運動を行い、一公転の間に1ピッチ分、軸方向に送ることにより、リードのついたねじの研削が行えます。X、Y、Z軸同時に送りをかけるので、三軸同時制御機構のついていることが使用の前提条件となります。右ねじと左ねじ、おねじとめねじは公転方向と軸方向の送りの組み合せで決定します。(左図参照)

The OSG ED-PNT has been developed for thread milling with a 3 axis CNC controlled machine tool. Thread is processed by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing the planet like rotation and revolution movements of the tool. Internal and external thread, right or left hand threads can all be produced with this one tool, simply by changing the direction of rotation and/or feed.

電着ダイヤモンドタップ　セラタップ Electroplated Diamond Taps for Ceramics

ED-PNT



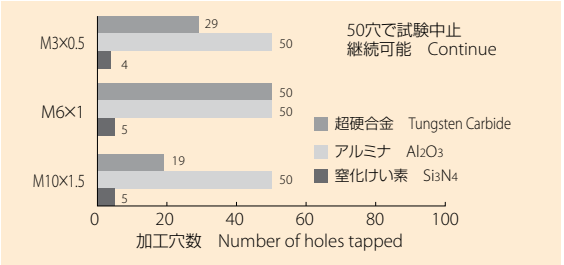
単位 :mm　Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8315981	2.2×　7.5 ×P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C	●	25,900
8315982	3　×　9.8 ×P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	C	●	27,300
8315983	3.7×12　×P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	C	●	28,100
8315984	4.5×15　×P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	C	●	29,700
8315985	6　×20　×P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	C	●	31,000
8315986	7.5×24　×P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	C	●	36,900
8315987	9　×30　×P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	C	●	39,500
8315988	10　×34　×P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	C	●	46,800

セラタップ加工データ Cutting Data

研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ　Al_2O_3	超硬合金・窒化けい素 Tungsten Carbide/Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	25～40m/mim	25～40m/min
送り Feed	10～50mm/min	5～20mm/min
切込深さ Depth of cut	0.01～0.02mm/rev	0.005～0.01mm/rev
ねじ長 Tapping Length	2D(止り穴) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

OZTツールプリセッタ OZT Tool Presetter

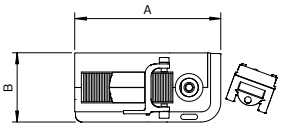
OZT-1 ニーズに合わせたカスタマイズ可能 *Various options available*

OZTクリックで回す・押す・簡単測定！

Measurement is as simple as turning and pressing OZT Click.

測定プログラムを用意。オプション追加で、ご要望に対応可能。
Several measuring programs are available. Add the options you require.

	OZT-1 350	OZT-1 420	OZT-1 600
機械高さ Machine height	870mm	1,050mm	1,250mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	80kg	100kg	115kg



OZT-2 工具管理機能を標準装備 *Tool management feature provided as standard*

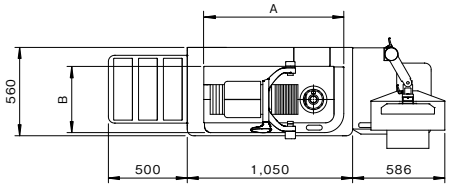
OZTタッチ（パネル）で手軽に！

Easy-to-operate OZT Touch (panel)

<オプション>
・データ転送可能。
・オートフォーカス機能による測定。
・バキューム/パワークランプ※対応。

Options
• Data transmission
• Autofocus measurement
• Vacuum / power clamp

	OZT-2 350	OZT-2 420	OZT-2 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg



OZT-3 ソフトウェアにより高精度な測定を自動化！ *Measuring machine software for automated high-precision measurement!*

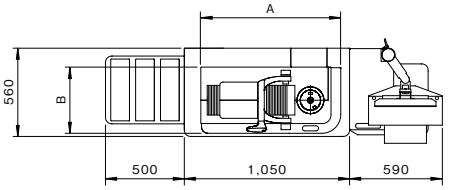
タッチ&スライドの高い操作性！

Touch & slide feature provides high-operability

<オプション>
・データ転送可能。
・バキューム/パワークランプ※対応。
・CNC制御によるカメラの自動移動対応 (OZT-3 420/600のみ対応)。

Options
• Data transmission
• Vacuum / power clamp

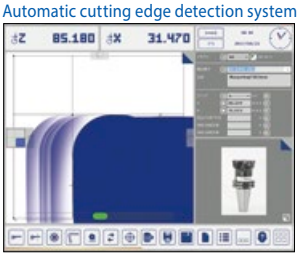
	OZT-3 350	OZT-3 420	OZT-3 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg



※印：OZT-2 420/600 及び OZT-3 420/600 に対応 ※corresponds to OZT-2 420/600 and OZT-3 420/600

機能例 *Example features*

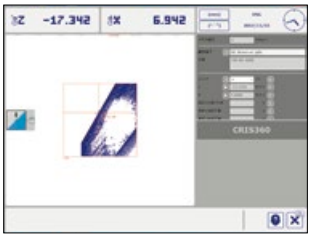
刃先自動認識システム
Automatic cutting edge detection system



画面内の刃先形状、位置を自動認識

Automatically detects cutting edge shape and position on screen.

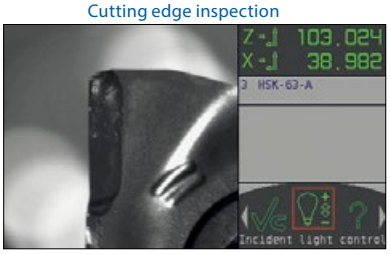
最大輪郭測定
Measures maximum contour of tool



工具を360°回して最大輪郭を検出測定

Turns the tool by 360 degrees to detect and measure the maximum contour.

刃先検査
Cutting edge inspection



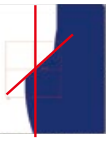
工具を拡大映像で観察

Enlarged view of tool for observation.

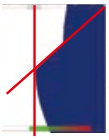
測定例 *Example measurements*

段付きドリル
Step drill

最大径測定 Max. diameter measurement



任意面取り位置 Desired chamfering position



肩部 Shoulder

ボーリング
Boring tool

狙い値、公差の設定 Target and tolerance settings

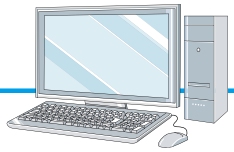
色判定 Judgment by color

アダプタ	BT	HSK	CAPTO
BT50以外のホルダを測定する場合、アダプタが必要です。 An adapter is required when measuring holders other than BT50.	BT30, BT40	HSK32, HSK40, HSK50, HSK63, HSK100	C3, C4, C5, C6, C8

※上記以外のホルダは別途ご相談ください。
※For other holders, please consult us.

データ出力方法 測定値を効率的に出力管理 *Data output methods Efficient control of measurement outputs*

LAN / USB



PC

ラベルプリンタ出力
Output to label printer

MCへ出力
Output to machining center

UVX-TI + SAFE-LOCK® 新たな提案
New Tool & Holder Combo

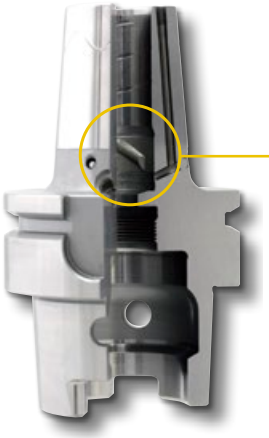
Safe-Lock™システムの特長
Features of Safe-Lock™ system

・高い振れ精度(3㎛未満)
・工具突出し長さの調整が可能
・工具が折損しても取り外し可能
・ホルダの内部給油が可能
・ハイス工具にも適用可能
· High runout accuracy (less than 3㎛)
· Adjustable tool overhang length
· Easy removal of broken tools
· Internal coolant supply capability from the holder
· Applicable to high speed steel tools

こんなときはSafe-Lock™が有効
On the safe side with Safe-Lock™

・加工中に工具が抜けてしまうとき
・加工能率を上げたいとき
・高価なワークで不良を出したくないとき
・大径加工をするとき
· No pull out of the tool
· Achieves maximum metal removal rate
· No damages on expensive work piece
· Ideal for large diameter milling

高能率条件下でも加工の安全を確保
The key to stability in high performance machining



工具シャンク部の特殊溝
Special grooves in the tool shank

ホルダ側の回り止めキー
Form closed drive keys in the holder

SAFE-LOCK® by HAIMER

SAFE-LOCK®はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK® is a registered trademark of the Haimer GmbH.

SAFE-LOCK® 機構付きホルダ
SAFE-LOCK® Mechanism Equipped Holder

焼きばめタイプ Shrink Fit Type			コレットタイプ Collet Type
スタンダードタイプ Standard Type	強力タイプ Power Type	超強力タイプ Heavy Duty Type	強力タイプ Power Type
シュリンクフィットチャック Shrink Fit Chuck	パワーシュリンクチャック Power Shrink Chuck	ヘビーデューティーチャック Heavy Duty Chuck	パワーコレットチャック Power Collet Chuck

高精度芯出し装置 3Dセンサ
3D-Sensor High-precision Centering Device

ワークの原点出し作業を効率化
Efficient edge-finder with exact positioning of the spindle axis

・オフセット不要
プローブをワーク端面に当て、2つの針がそれぞれ0を示すまで押し込むだけで原点出し完了
・X, Y, Z軸の測定が可能
機上での簡易的なワーク測定も可能
・豊富なバリエーション
・測定方法によってプローブの交換が可能(オプション)
・複数の機械で共用可能
· No need for offset
Just place the probe on the edge of the workpiece and bring the needles to zero
· Able to measure X, Y and Z axes
Enables simple workpiece measurement on the machine
· Abundant variations
· Probes can be changed depending on the measurement method (optional)
· Can be shared by multiple machines

高精度芯出し装置 セントロ
Centro High-precision Centering Device

丸穴、丸ボスの芯出し作業を効率化
Quick and exact centering of bores and arbors

・見やすいダイヤル
ダイヤル部が大きく、見やすい
測定時常にダイヤルが正面を向いている為、調整しやすい
・芯出し時間の短縮
主軸を起動させて回転できる為、両手が空いた状態での芯出しが可能
・丸穴、丸ボスの大きさに合わせてプローブの交換が可能(オプション)
・複数の機械で共用可能
· Easy-to-read dial
Large dial with great legibility
The dial always faces the front during measurement, making it easy to adjust
· Reduction of centering time
Since the spindle can be started and rotated, centering is possible with both hands free
· The probe can be changed according to the size of the bores and arbors (optional)
· Can be shared by multiple machines

焼きばめ装置 Power Clampの特長
Features of the Shrink Fit Machine "Power Clamp"

・シャンク径φ3～φ50の工具に対応
・ハイス工具の焼きばめ可能
・短時間での加熱･冷却が可能
・高い安全性
　→高熱部分に触れることが少ない設計
　→オーバーヒート防止機能付き
・ 操作性の良さ

- Applicable to φ3-φ50 of tool shank diameter
- Applicable to high speed steel tools
- Short heating and cooling time
- High level of safety
  →A design decreasing the danger of touching highly heated areas
  →Equipped with an overheating prevention function
- Easy to operate

Power Clamp パッケージ　ラインナップ一覧
The Power Clamp Package List

OSG-HAIMERでは、稼働に必要な備品・アクセサリをあらかじめパッケージ化しています。
お客様の加工環境に合わせて、最適な機種を選定します。
詳しくは当社営業にお問い合わせ下さい。

OSG-HAIMER includes the parts and accessories necessary for operation in a package.
We select the appropriate machine according to the customer's work environment.
For further details, please contact our sales representative.

パッケージ名 Package name	ナノ Nano	スターター Starter	スタンダード Standard	スタンダードプラス※ Standard Plus	プレミアム Premium
外観 Appearance					
	小径用横型モデル Horizontal model for small diameters	手軽に始めてみたい方へ Simple for first time users	標準モデル Standard model	大径、ヘビーデューティーチャックも少量焼きばめ可 Able to do low-volume shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks	大径、ヘビーデューティーチャックも連続焼きばめ可 Able to do continuous shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks
本体機種名 Machine name	Power Clamp Nano	Power Clamp Economic NG	Power Clamp Economic Plus NG		Power Clamp Profi Plus NG
対応シャンク径 Tool shank Dia.	φ3 - φ16	φ3 - φ32	φ3 - φ32	φ3 - φ50	φ3 - φ50
対応主軸タイプ Spindle type	BT30/40 HSK25/32/40/50/63	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8		BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8
ホルダ最大長さ（ゲージラインより） Maxmum length	230mm	570mm	570mm		570mm

※ スタンダードプラスは、スタンダードに 13kW HD コイルを追加したパッケージです。

インダストリー4.0対応 Power Clamp i4.0シリーズ
Industry 4.0 Compatible Power Clamp i4.0 Series

i4.0シリーズの特長
Features of the i4.0 Series

・タッチディスプレイ
　シンプルで見やすいカラーディスプレイを採用
・ ハンドスキャナー（オプション）
　ホルダに印字された2次元コードを読み取ることで加熱パラメータを設定

- Touch-display
  Simple and user-friendly interface
- Hand scanner (optional)
  Readout shrinking parameters from data matrix code on every holder for easy shrinking

主なラインナップ
Main Lineup

Power Clamp Nano NG i4.0
3-32mm対応の横型モデル
Horizontal model compatible with φ3–32 mm

Power Clamp Comfort i4.0
接触式冷却の立型モデル
Vertical model with integrated contact cooling

Power Clamp Sprint i4.0
エアー&ミスト冷却の立型モデル
Vertical model with air and mist cooling

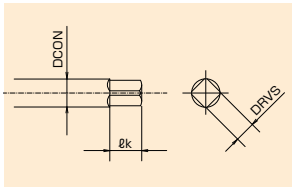
Power Clamp Premium i4.0
接触式冷却の立型・上位モデル
Premium vertical model with integrated contact cooling

シャンク形状／突出しセンタ長さ SHANKS/LENGTH OF EXTERNAL CENTER

■シャンク四角部形状 Straight shank with flat part

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
3	5	2.5
3.6	6	2.8
4		3.2
4.5		3.5
5	7	4
5.5		4.5
6		
6.1	8	5
6.2		
6.5		
7		5.5
7.8	9	6
8		
8.5		6.5
9	10	7
9.5		
10	11	8
10.5		
11	12	9
12		
12.5	13	10
13		
14	14	11
15	15	12
16		
17	16	13
18	17	14
19	18	15
20	18	15
21	20	17
22		
23		
24	22	19
25		
26	24	21
28		
30	26	23
32	30	26
35		
38	32	29
40	35	32
42		
44	38	35
46		
48	42	38
50		
52	44	41
55		
58	50	46
60		
65	52	50
70	58	54
75	62	58



1. スレッドミル（プラネットカッタシリーズ）には角部の設定はありません。
2. DRTは三角部になります。P.827をご参照下さい。
1. Thread mills (planet cutters) do not have square settings.
2. DRT is triangularly shaped. Please refer to page 827.

■突出しセンタ長さ Length of external center

一般用 For general application

メートルねじ
Metric thread

単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 1	(0.4)
M 1.1	(0.4)
M 1.2	(0.5)
M 1.4	(0.6)
M 1.6	(0.6)
M 1.7	(0.7)
M 1.8	(0.7)
M 2	(0.8)
M 2.2	(0.8)
M 2.3	(1)
M 2.5	(1)
M 2.6	(1.1)
M 3	(1.2)
M 3.5	(1.5)
M 4	(1.7)
M 4.5	(1.9)
M 5	(2.2)
M 5.5	(2.4)
M 6	(2.6)
M 7	(3.1)
M 8	(3.5)
M 9	(4)

ユニファイねじ
Unified thread

単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 0	(0.6)
No. 1	(0.8)
No. 2	(0.9)
No. 3	(1.1)
No. 4	(1.2)
No. 5	(1.3)
No. 6	(1.5)
No. 8	(1.8)
No. 10	(2.1)
No. 12	(2.4)
U 1/4	(2.7)
U 5/16	(3.4)

ミニチュアねじ
Miniature thread

単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
S 0.5	(0.2)
S 0.6	(0.2)
S 0.7	(0.3)
S 0.8	(0.3)
S 0.9	(0.4)

インサートねじ用 For hericoil/EG/STI

メートルねじ
Metric thread

単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 2	(1.1)
M 2.5	(1.4)
M 2.6	(1.4)
M 3	(1.6)
M 3.5	(1.9)
M 4	(2.2)
M 5	(2.8)
M 6	(3.3)

ユニファイねじ
Unified thread

単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 2	(1.2)
No. 4	(1.6)
No. 5	(1.7)
No. 6	(2)
No. 8	(2.3)
No. 10	(2.7)

POTのみ Only for spiral pointed taps

※突出しセンタ長さは参考値です。 ※The Lengths above are for reference only.

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

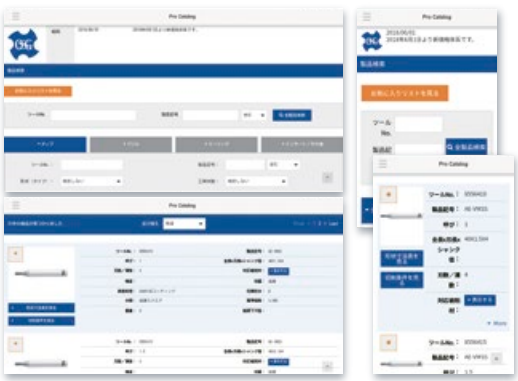
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。

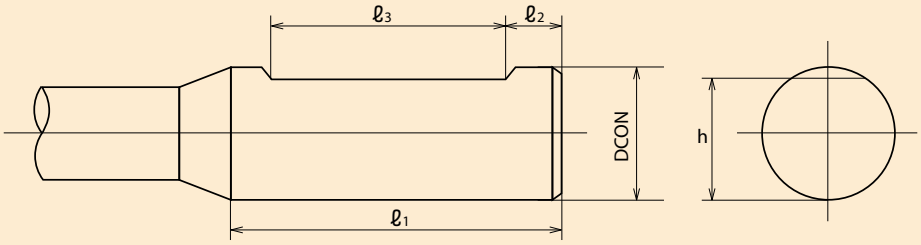


さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

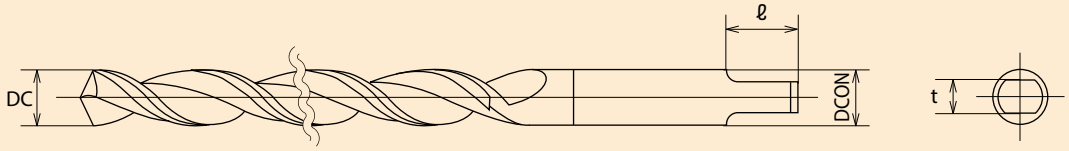
シャンク形状 SHANKS

■フラット付ストレートシャンク形状
Straight shank with flat part.



シャンク径 DCON Shank dia.	ℓ1	ℓ2	ℓ3	h
16	48	7	35	15
20	50		38	18.5
25	56		43	23.5
32	60		48	30

■ロングドリルシャンク形状
Straight shank with tang part.



ドリル径 DC Drill dia.	シャンク径 DCON Shank dia		t		ℓ
	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	
3 ≦DC≦ 3.98	DC−0.025	0 −0.018	2.4	0 −0.1	7
3.98 ＜DC≦ 4.77	DC−0.038				
4.77 ＜DC≦ 6			3.1		8
6 ＜DC≦ 6.35		0 −0.022			
6.35 ＜DC≦ 7.94	DC−0.05		4.1		9
7.94 ＜DC≦ 9.53			5.2		10
9.53 ＜DC≦ 10			6.2		12
10 ＜DC≦ 11.91		0 −0.027			
11.91 ＜DC≦ 12.7			7.7	0 −0.15	13
12.7 ＜DC≦ 13	DC−0.025				

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
一般構造用鋼 General Structural Steel	SM490A			
	SM490B			
	SM570	C		
	SS400			
	SS330	A	St33	
		B		
		C		
		30		
		33		
		36		
		40		
	SS490	70	St52-3	
	SS540	C		
	SM490A	D		
	SM490B	E		
	SM490C	A		
	SM490Y	B		
	SM520	50W		
	SV330	A	USt36	
	SV400	B		
炭素鋼 Carbon Steel	S15C	1015	C15E	C15E4
			C15R	C15M2
	S15CK		C15E	
	S20CK		C20E	
	S25C	1025	C25	C25
			C25E	C25E4
			C25R	C25M2
	S45C	1045	C45	C45
		1046	C45E	C45E4
			C45R	C45M2
	S50C	1050	C50	C50
			C50E	C50E4
			C50R	C50M2
	SB410	Grade60	P265GH	PH265
	SB450	Grade65	P265GH	PH290
	SB450 M	GradeA		
	SB480	Grade70	P355GH	PH315
	SB480 M	GradeB		
合金鋼 Alloy Steel	SCM415			
	SCM415H			
	SCM418H		18CrMo4	18CrMo4
			18CrMoS4	18CrMoS4
	SCM420			
	SCM421		22CrMoS35	
	SCM430	4130		
	SCM432			
	SCM435	4135	34CrMo4	34CrMo4
		4137	34CrMoS4V	34CrMoS4
	SCM435H	4135H	34CrMo4	34CrMo4
		4137H	34CrMoS4	34CrMoS4
	SCM440	4140	42CrMo4	42CrMo4
		4142	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM440H	4140H	42CrMo4	42CrMo4
		4142H	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM445	4145		
		4147		
	SCM445H	4145H		
	SCM822			
	SCM822H			
	SCr415		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr415H		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr420	5120		20Cr4
				20CrS4
	SCr420H	5120H		20Cr4H
				20CrS4
	SCr430	5130	34Cr4	34Cr4
		5132	34CrS4	34CrS4
	SCr430H	5130H	34Cr4	34Cr4
		5132H	34CrS4	34CrS4
	SCr435	5135	37Cr4	34Cr4
			37CrS4	34CrS4
				37Cr4
				37CrS4
	SCr435H	5135H	37Cr4	34Cr4
			37CrS4	37Cr4
	SCr440	5140	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	41Cr4
				41CrS4
	SCr440H	5140H	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	37CrS4
				41Cr4
				41CrS4
	SCr445			

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
合金鋼 Alloy Steel	SMn420	1522		22Mn6
	SMn420H	1522H		22Mn6H
	SMn433	1536		
	SMn433H			
	SMn438	1541		36Mn6
	SMn438H	1541H		36Mn6H
	SMn443	1541		42Mn6
	SMn443H			
	SNC236			
	SNC415			
	SNC415H			
	SNC631			
	SNC631H			
	SNC815		15NiCr13	15NiCr13
	SNC815H		15NiCr13	15NiCr13
	SNC836			
	SNCM220	8615	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8617	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8620		
		8622		
	SNCM220H	8617H	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8620H	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8622H		
	SNCM240	8637		41CrNiMo2
		8640		41CrNiMoS2
	SNCM415			
	SNCM420	4320		
	SNCM420H	4320H		
	SNCM431			
	SNCM439	4340		
	SNCM447			
	SNCM616			
	SNCM625			
	SNCM630			
	SNCM815			
炭素工具鋼 Carbon Tool Steel	SK140			
	SK120	W1-11 1/2		C120U
	SK105	W1-10	C105W1	C105U
	SK95	W1-9		
	SK90			C90U
	SK85	W1-8	C80W1	
	SK80			C80U
	SK75	W1-7	C80W1	
	SK65		C70W2	
	SKS2		105WCr6	105WCr1
	SKS11	F2		
	SKS21			
	SKS31		105WCr6	105WCr1
	SKS41			
	SKS43	W2-91/2		TCV105
	SKS44	W2-81/2		
	SKS51	L6		
	SUJ2	52100	100Cr6	1
ダイス鋼 Die Steel	SKD11	D2		
	SKD61	H13	X40CrMoV51	40CrMoV5
高速度鋼 High Speed Steel	SKH2	T1		HS18-01
	SKH50			HS-1-8-1
	SKH51	M2		HS-6-5-2
	SKH52	M3-1		HS6-5-2
	SKH53	M3-2		HS6-5-3
	SKH54	M4		HS6-6-4
	SKH55			HS6-5-2-5
	SKH56	M36		
	SKH57			HS10-4-3-10
	SKH58	M7		HS2-9-2
	SKH59	M42		HS2-9-1-8
工具鋼 Tool Steel	SKT3			
	SKT4			55NiCrMoV7
	SKT6			45NiCrMoV16
パイプ鋼 Pipe Steel	STAM290GB			
	SGP	TypeF	St33	
	STKM11A	1008	St34-2	
	STPT370	A	St35.8	
	STB340		St35.8	
	St37.8			
	STPG370	E-A	St37.0	
		A		
	STS370		St37.4	
	STPT410	B	St42.8	
	STB410	C	St42.8	
		A-1	St45.8	
	STPG410	E-B	St44.0	
		B	St44.0	
	STK400		St44-2	TS9
	STKM12B		St44-2	

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
パイプ鋼 Pipe Steel	STKR400		St44-2	
	STAM390G		St44-2	
	STS410		St44.4	
	STKM14A		St45	
	STKM13C	1020	St45	
	STKM18C		St52	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
	STK490		St52-3	TS18
	STKR490		St52-3	
	STS480		St52.4	
	STKM12A			R33
	STKM12B		St44-2	
	STKM13A	1020		
	STKM13C	1020	St45	
	STKM14B	1026		
		1025		
	STKM14C	1026		
		1025		
	STKM17A	1050		
	STKM18B			R50
	STKM18C		St52	
			St52-3	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
耐熱鋼 Heat Resistant Steel	SUH1	S65007		X45CrSi93
	SUH3			
	SUH4			
	SUH11			X50CrSi182
	SUH21			
	SUH31			
	SUH35			X53CRMnNiN219
	SUH36	S63008		
	SUH37	S63017		
	SUH38			
	SUH309	S30900		
	SUH310	S31000		
	SUH330	N08330		
	SUH409	S40900	X6CrTi12	L-No37X6CrTi12
	SUH409L			L-No36X2CrTi12
	SUH446	S44600		X15CrN26
	SUH600			
	SUH616	S42200		
	SUH660	S66286		
	SUH661	R30155		
快削鋼 Free Cutting Steel	SUM11	1110		
	SUM12	1109		
	SUM21	1212		9S20
	SUM22	1213	9SMn28	11SMn28
	SUM22L	12L13	9SMnPb28	11SMnPb
	SUM23	1215		
	SUM23L	12L15		
	SUM24L	12L14	9SMnPb28	11SMnPb28
	SUM25		9SMn36	12SMn35
	SUM31	1117	15S10	
	SUM31L	11L17		
	SUM32			
	SUM41	1137		
	SUM42	1141		
	SUM43	1144		44SMn28
ばね鋼 Spring Steel	SUP3	1078		
	SUP6			59Si7
	SUP7	9260		59Si7
	SUP9	5155	55Cr3	55Cr3
	SUP9A	5160		
	SUP10	6150	50CrV4	51CrV4
	SUP11A	51B60		60CrB3
	SUP12		54SiCr6	55SiCr63
	SUP13	4161		60CrMo32
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304	S30400	X5CrNi1810	L-No6X5CrNi18-9
	SUS405	S40500	X6CrAl13	L-No40X6Cr13
	SUS420F	S42020		
	SUS430	S43000	X6Cr17	L-No41X6Cr17
	SUS430LX	S43035	X6CrNb17	L-No44X3CrTi17
	SUS440A	S44002		
	SUS630	S17400		L-No58-X5CrNiCuNb16-4
	SUS631	S17700	X7CrNiAl177	L-No59X7CrNiAl17-7
	SUS410	S41000	X10Cr13	L-No48X12Cr13
鋳鋼 Cast Steel	SCH15	HT		
		HT50		
鋳鉄 Cast Iron	FC250	Class No.35		250
	FC300	Class No.45		300
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD400-18	60-40-18	EN GJS-400-18	400-18
	FCD400-15	60-40-18	EN GJS-400-18	400-15
	FCD600-3	80-55-06	EN GJS-600-3	600-3

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	A1080P			
	A1070P			
	A1050P		EN AW-1050A	
	A1100P	1100		Al99.0Cu
	A1200P		EN AW-1200	Al99.0
	A2014P	2014	EN AW-2014	
	A2017P			
	A2017AP	2014	EN AW-2017	AlCu4MgSi (A)
	A2024P	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024PC	Alclad 2024		
	A2024BE	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024BD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024W	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024TD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024S	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A3003P	3003	EN AW-3003	AlMn1Cu
	A5052P	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BE	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052W	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TWA	5052		Al-Mg4.5Mn0.7
	A5052S	5052	EN AW-5052	
	A5052FH			
	A5083BD		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083W		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TE	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TD	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TWA	5083		
	A5083S	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A6061P	6061	EN AW-6061	
	A6063TE	6063	EN AW-6083	Al-Mg0.7Si
	A7075P	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075S	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075FH	7075	EN AW-7075	
	A7075FD	7075	EN AW-7075	
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC1A			
	AC1B	204.2		
	AC2A			
	AC2B	319.2		
	AC3A			
	AC4A			
	AC4B	333.1	EN AB-46200	
	AC4C	356.2	EN AB-42000	
	AC4CH	A356.2	EN AB-42100	
	AC4D	355.1	EN AB-45300	
	AC5A	242.1		
	AC7A	514.2		
	AC7B			
	AC8A	336.1	EN AB-48000	
	AC8B			
	AC8C	332.1		
	AC9A			
	AC9B			
	ADC1	A413.0		
	ADC3	A360.0		
	ADC5	518.0		
	ADC6			
	ADC10			
	ADC10Z	A380.0		
	ADC12			
	ADC12Z	383.0		
	ADC14	A390.0		
マグネシウム合金 Magnesium Alloy	MD1A			
	MD1B	AZ91B		
	MD1D	AZ91D	EN-MB21120	
	MD2B	AM60B	EN-MB21230	
	MD3B	AS41B	EN-MB21320	
	MD4	AM50A	EN-MB21220	
	MD5		EN-MC21210	
	MD6	AS21A	EN-MB21310	
銅、銅鋳物 Copper, Copper Casting	C1020P	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020PS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020R	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020RS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
黄銅、黄銅鋳物 Brass, Brass Casting	C2600P	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600R	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600RS	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
青銅、青銅鋳 Bronze, Bronze Casting	C6140P	C61400(B169:01)		

JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋 EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN JIS

JIS B 0205-4:2001 表1 抜粋
Excerpt from JIS B 0205-4: 2001 table 1

JIS B 0209-2:2001 表1,2,3,4 抜粋
Excerpt from JIS B 0209-2: 2001 table 1, 2, 3 and 4

	ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
		めねじ Internal thread			めねじ Internal thread					おねじ External thread				
		谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	公差域クラス Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		公差域クラス Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
		おねじ External thread												
		外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	5H	0.894	0.838	0.785	0.729	6h	1.000	0.933	0.838	0.785
※1	1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	5H	0.994	0.938	0.885	0.829	6h	1.100	1.033	0.938	0.885
	1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	5H	1.094	1.038	0.985	0.929	6h	1.200	1.133	1.038	0.985
	1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	5H	1.265	1.205	1.142	1.075	6h	1.400	1.325	1.205	1.149
	1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	6H	1.458	1.373	1.321	1.221	6g	1.581	1.496	1.354	1.291
	1.7 × 0.35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	6H	1.658	1.573	1.521	1.421	6g	1.781	1.696	1.554	1.491
	2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	6H	1.830	1.740	1.679	1.567	6g	1.981	1.886	1.721	1.654
※1	2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	6H	2.003	1.908	1.838	1.713	6g	2.180	2.080	1.888	1.817
	2.3 × 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	6H	2.303	2.208	2.138	2.013	6g	2.480	2.380	2.188	2.117
	2.6 × 0.45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	6H	2.775	2.675	2.599	2.459	6g	2.980	2.874	2.655	2.580
	3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	6H	3.222	3.110	3.010	2.850	6g	3.479	3.354	3.089	3.004
	4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	6H	3.663	3.545	3.422	3.242	6g	3.978	3.838	3.523	3.433
※1	4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	6H	4.131	4.013	3.878	3.688	6g	4.478	4.338	3.991	3.901
	5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	6H	4.605	4.480	4.334	4.134	6g	4.976	4.826	4.456	4.361
	6 × 1	6.000	5.350	4.917	6H	5.500	5.350	5.153	4.917	6g	5.974	5.794	5.324	5.212
	7 × 1	7.000	6.350	5.917	6H	6.500	6.350	6.153	5.917	6g	6.974	6.794	6.324	6.212
	8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	6H	7.348	7.188	6.912	6.647	6g	7.972	7.760	7.160	7.042
※1	9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	6H	8.348	8.188	7.912	7.647	6g	8.972	8.760	8.160	8.042
※1	9 × 1	9.000	8.350	7.917	6H	8.500	8.350	8.153	7.917	6g	8.974	8.794	8.324	8.212
	10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	6H	9.206	9.026	8.676	8.376	6g	9.968	9.732	8.994	8.862
	10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	6H	9.348	9.188	8.912	8.647	6g	9.972	9.760	9.160	9.042
	10 × 1	10.000	9.350	8.917	6H	9.500	9.350	9.153	8.917	6g	9.974	9.794	9.324	9.212
※2	10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.500	9.350	9.153	8.917	—	9.974	9.794	9.324	9.212
※1	11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	6H	10.206	10.026	9.676	9.376	6g	10.968	10.732	9.994	9.862
	12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	6H	11.063	10.863	10.441	10.106	6g	11.966	11.701	10.829	10.679
	12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	6H	11.216	11.026	10.676	10.376	6g	11.968	11.732	10.994	10.854
	12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	6H	11.368	11.188	10.912	10.647	6g	11.972	11.760	11.160	11.028
※2	12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.368	11.188	10.912	10.647	—	11.937	11.725	11.125	10.993
※1	12 × 1	12.000	11.350	10.917	6H	11.510	11.350	11.153	10.917	6g	11.974	11.794	11.324	11.206
	14 × 2	14.000	12.701	11.835	6H	12.913	12.701	12.210	11.835	6g	13.962	13.682	12.663	12.503
	14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	6H	13.216	13.026	12.676	12.376	6g	13.968	13.732	12.994	12.854
※2	14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.368	13.188	12.912	12.647	—	13.937	13.725	13.125	12.993
	16 × 2	16.000	14.701	13.835	6H	14.913	14.701	14.210	13.835	6g	15.962	15.682	14.663	14.503
	16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	6H	15.216	15.026	14.676	14.376	6g	15.968	15.732	14.994	14.854
	18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	6H	16.600	16.376	15.744	15.294	6g	17.958	17.623	16.334	16.164
	20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	6H	18.600	18.376	17.744	17.294	6g	19.958	19.623	18.334	18.164
	20 × 2	20.000	18.701	17.835	6H	18.913	18.701	18.210	17.835	6g	19.962	19.682	18.663	18.503
	20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	6H	19.216	19.026	18.676	18.376	6g	19.968	19.732	18.994	18.854
	22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	6H	20.600	20.376	19.744	19.294	6g	21.958	21.623	20.334	20.164
	24 × 3	24.000	22.051	20.752	6H	22.316	22.051	21.252	20.752	6g	23.952	23.577	22.003	21.803
	27 × 3	27.000	25.051	23.752	6H	25.316	25.051	24.252	23.752	6g	26.952	26.577	25.003	24.803
	30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	6H	28.007	27.727	26.771	26.211	6g	29.947	29.522	27.674	27.462
	33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	6H	31.007	30.727	29.771	29.211	6g	32.947	32.522	30.674	30.462

※1 このねじの呼びの許容限界寸法はJIS B 0209-3:2001 表1によります。
※2 JIS B 8031:2006 内燃機関-スパーク プラグ 5.2 取り付けねじの寸法及び公差 表6 取り付けねじの寸法及び公差 抜粋

*1 Tolerance limit dimensions of thread size are based on JIS B0209-3: 2001 table 1.
*2 Excerpt from JIS B 8031: 2006 internal combustion engine spark plug 5.2 mounting screw dimensions and tolerances table 6 mounting screw dimensions and tolerances.

従来JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋

EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN PREVIOUS JIS

JIS B 0205:1982 付表、付属書表　抜粋 ※1
*1 Excerpt from JIS B 0205: 1982 appendix annex

JIS B 0207:1982 表4　抜粋 ※1
*1 Excerpt from JIS B 0207: 1982 table 4

JIS B 0209:1982 付属書1 付表3,4　抜粋 ※2
*2 Excerpt from JIS B 0209: 1982 annex 1 appendix table 3 and 4

JIS B 0211:1982 付属書 付表3,4　抜粋 ※2
*2 Excerpt from JIS B 0211: 1982 annex appendix table 3 and 4

	ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
		めねじ Internal thread			めねじ Internal thread					おねじ External thread				
		谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	等級 Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		等級 Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
		おねじ External thread												
		外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	2	0.898	0.838	0.785	0.729	2	0.985	0.940	0.823	0.778
	1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	2	0.994	0.938	0.885	0.829	2	1.100	1.033	0.938	0.885
	1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	2	1.098	1.038	0.985	0.929	2	1.185	1.140	1.023	0.978
	1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	2	1.265	1.205	1.142	1.075	2	1.380	1.320	1.185	1.135
	1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	2	1.458	1.373	1.321	1.221	2	1.581	1.496	1.354	1.291
	1.7 × 0.35	1.700	1.473	1.321	2	1.543	1.473	1.421	1.321	2	1.680	1.610	1.453	1.393
	1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	2	1.658	1.573	1.521	1.421	2	1.781	1.696	1.554	1.491
	2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	2	1.810	1.740	1.679	1.567	2	1.980	1.890	1.720	1.660
	2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	2	2.003	1.908	1.838	1.713	2	2.180	2.080	1.888	1.817
	2.3 × 0.4	2.300	2.040	1.867	2	2.110	2.040	1.979	1.867	2	2.280	2.190	2.020	1.960
	2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	2	2.303	2.208	2.138	2.013	2	2.480	2.380	2.188	2.117
	2.6 × 0.45	2.600	2.308	2.113	2	2.388	2.308	2.238	2.113	2	2.580	2.480	2.288	2.218
	3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	2	2.775	2.675	2.599	2.459	2	2.980	2.874	2.655	2.580
	3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	2	3.200	3.110	3.010	2.850	2	3.470	3.360	3.080	3.010
	4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	2	3.663	3.545	3.422	3.242	2	3.978	3.838	3.523	3.433
	4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	2	4.113	4.013	3.878	3.688	2	4.470	4.340	3.983	3.893
	5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	2	4.605	4.480	4.334	4.134	2	4.976	4.826	4.456	4.361
	6 × 1	6.000	5.350	4.917	2	5.470	5.350	5.153	4.917	2	5.970	5.820	5.320	5.220
	7 × 1	7.000	6.350	5.917	2	6.470	6.350	6.153	5.917	2	6.970	6.820	6.320	6.220
	8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	2	7.318	7.188	6.912	6.647	2	7.960	7.790	7.148	7.038
	9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	2	8.318	8.188	7.912	7.647	2	8.960	8.790	8.148	8.038
	9 × 1	9.000	8.350	7.917	2	8.470	8.350	8.153	7.917	2	8.970	8.830	8.320	8.220
	10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	2	9.166	9.026	8.676	8.376	2	9.960	9.770	8.986	8.866
	10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	2	9.318	9.188	8.912	8.647	2	9.960	9.810	9.148	9.038
	10 × 1	10.000	9.350	8.917	2	9.480	9.350	9.153	8.917	2	9.970	9.820	9.320	9.210
※3	10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.480	9.370	8.950	8.790	—	9.974	9.794	9.324	9.212
	11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	2	10.206	10.026	9.676	9.376	2	10.968	10.732	9.994	9.862
	12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	2	11.023	10.863	10.441	10.106	2	11.950	11.760	10.813	10.683
	12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	2	11.176	11.026	10.676	10.376	2	11.960	11.790	10.986	10.856
	12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	2	11.368	11.188	10.912	10.647	2	11.972	11.760	11.160	11.028
※3	12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.338	11.208	10.676	10.491	—	11.937	11.725	11.125	10.993
	12 × 1	12.000	11.350	10.917	2	11.490	11.350	11.153	10.917	2	11.960	11.810	11.310	11.190
	14 × 2	14.000	12.701	11.835	2	12.871	12.701	12.210	11.835	2	13.950	13.740	12.651	12.511
	14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	2	13.176	13.026	12.676	12.376	2	13.960	13.790	12.986	12.856
※3	14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.338	13.208	12.676	12.491	—	13.937	13.725	13.125	12.993
	16 × 2	16.000	14.701	13.835	2	14.871	14.701	14.210	13.835	2	15.950	15.740	14.651	14.511
	16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	2	15.176	15.026	14.676	14.376	2	15.960	15.790	14.986	14.856
	18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	2	16.566	16.376	15.744	15.294	2	17.950	17.710	16.326	16.166
	20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	2	18.566	18.376	17.744	17.294	2	19.950	19.710	18.326	18.166
	20 × 2	20.000	18.701	17.835	2	18.881	18.701	18.210	17.835	2	19.950	19.650	18.651	18.491
	20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	2	19.196	19.026	18.676	18.376	2	19.950	19.780	18.976	18.826
	22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	2	20.566	20.376	19.744	19.294	2	21.950	21.710	20.326	20.166
	24 × 3	24.000	22.051	20.752	2	22.251	22.051	21.252	20.752	2	23.940	23.680	21.991	21.821
	27 × 3	27.000	25.051	23.752	2	25.251	25.051	24.252	23.752	2	26.940	26.680	24.991	24.821
	30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	2	27.947	27.727	26.771	26.211	2	29.940	29.660	27.667	27.477
	33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	2	30.947	30.727	29.771	29.211	2	32.940	32.660	30.667	30.477

※1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215は廃止され、JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001に改訂されています。

※2 JIS B 0209:1982 メートル並目ねじの許容限界寸法及び公差　付属書1、付属書2、JIS B 0211:1982 メートル細目ねじの許容限界寸法及び公差　付属書は1997年廃止されています。

※3 JIS B 8031:1974 内燃機関用点火プラグ 許容限界寸法　抜粋

*1 JIS B 0205,0207,0209, JIS B 0211, JIS B 0215 have been abolished and revised to JIS B 0209-1, -2, -3, -4, -5: 2001.

*2 The appendixes of the following have been abolished in 1997: JIS B 0209: 1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric coarse threads annex 1, annex 2 and JIS B 0211: 1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric fine threads.

*3 Excerpt from JIS B 8031: 1974 allowable limit of spark plugs for internal combustion engines.

穴及び軸に対する許容差の表 TABLE OF TOLERANCES FOR HOLES AND SHAFTS

穴に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表3,4,5,6,7,8,9抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 3,4,5,6,7,8,9)

(単位：μm)(Unit：μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		E			F			G		H					JS		K		M		N	
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	6	7	6	7	8	9	10	6	7	6	7	6	7	6	7
–	3	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14
3	6	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16
6	10	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19
10	14	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23
14	18																					
18	24	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28
24	30																					
30	40	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33
40	50																					
50	65	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39
65	80																					
80	100	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	±11	±17.5	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45
100	120																					
120	140	+125 +85	+148 +85	+185 +85	+68 +43	+83 +43	+106 +43	+39 +14	+54 +14	+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	±12.5	±20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52
140	160																					
160	180																					

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

軸に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表19,20,21,22,23,24,25抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 19,20,21,22,23,24,25)

(単位：μm)(Unit：μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		e			f			g		h						js			k		m		n
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	5	6	4	5	6	7	8	9	5	6	7	5	6	5	6	6
–	3	-14 -24	-14 -28	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-6 -20	-2 -6	-2 -8	0 -3	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	±2	±3	±5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4
3	6	-20 -32	-20 -38	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -4	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	±2.5	±4	±6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8
6	10	-25 -40	-25 -47	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -4	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	±3	±4.5	±7.5	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10
10	14	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -5	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12
14	18																						
18	24	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -6	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15
24	30																						
30	40	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -7	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12.5	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17
40	50																						
50	65	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -8	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20
65	80																						
80	100	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -10	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23
100	120																						
120	140	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -12	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27
140	160																						
160	180																						

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

鋼のロックウェルC硬さに対する近似的換算表 Approximate relationship between various hardness scales

(HRC) ロックウェルCスケール硬さ注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale	(HV) ビッカース硬さ Diamond Pyramid hardness number, Vickers	ブリネル硬さ(HB) 10㎜球・荷重29.42kN Brinell hardness 29.42kN			ロックウェル硬さ注1) Rockwell hardness			ロックウェルスーパーフィシャル硬さ ダイヤモンド円錐圧子 Rockwell hardness			(Hs) ショア硬さ Shore scleroscope hardness number	引張強さ N/mm² Approx. tensile strength N/mm²	ロックウェルCスケール硬さ注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale
		標準球 Standard 10㎜ ball	Hultgren球 Hultgren 10㎜ ball	タングステンカーバイト球 Tungsten carbide 10㎜	(HRA) Aスケール 荷重558.4N ダイヤモンド円錐圧子 A scale 60Kg Brale	(HRB) Bスケール 荷重980.7N 径1/16in球 B scale 100Kg 1/16-in	(HRD) Dスケール 荷重980.7N ダイヤモンド円錐圧子 D scale 100Kg Brale	15N スケール 荷重147.1N Superficial 15N	30N スケール 荷重294.2N Superficial 30N	45N スケール 荷重441.3N Superficial 45N			
68	**940**	—	—	—	**85.6**	—	**76.9**	**93.2**	**84.4**	**75.4**	97	—	**68**
67	**900**	—	—	—	**85.0**	—	**76.1**	**92.9**	**83.6**	**74.2**	95	—	**67**
66	**865**	—	—	—	**84.5**	—	**75.4**	**92.5**	**82.8**	**73.3**	92	—	**66**
65	**832**	—	—	**739**	**83.9**	—	**74.5**	**92.2**	**81.9**	**72.0**	91	—	**65**
64	**800**	—	—	**722**	**83.4**	—	**73.8**	**91.8**	**81.1**	**71.0**	88	—	**64**
63	**772**	—	—	**705**	**82.8**	—	**73.0**	**91.4**	**80.1**	**69.9**	87	—	**63**
62	**746**	—	—	**688**	**82.3**	—	**72.2**	**91.1**	**79.3**	**68.8**	85	—	**62**
61	**720**	—	—	**670**	**81.8**	—	**71.5**	**90.7**	**78.4**	**67.7**	83	—	**61**
60	**697**	—	**613**	**654**	**81.2**	—	**70.7**	**90.2**	**77.5**	**66.6**	81	—	**60**
59	**674**	—	**599**	**634**	**80.7**	—	**69.9**	**89.8**	**76.6**	**65.5**	80	—	**59**
58	**653**	—	**587**	**615**	**80.1**	—	**69.2**	**89.3**	**75.7**	**64.3**	78	—	**58**
57	**633**	—	**575**	**595**	**79.6**	—	**68.5**	**88.9**	**74.8**	**63.2**	76	—	**57**
56	**613**	—	**561**	**577**	**79.0**	—	**67.7**	**88.3**	**73.9**	**62.0**	75	—	**56**
55	**595**	—	**546**	**560**	**78.5**	—	**66.9**	**87.9**	**73.0**	**60.9**	74	**2079**	**55**
54	**577**	—	**534**	**543**	**78.0**	—	**66.1**	**87.4**	**72.0**	**59.8**	72	**2010**	**54**
53	**560**	—	**519**	**525**	**77.4**	—	**65.4**	**86.9**	**71.2**	**58.6**	71	**1952**	**53**
52	**544**	**500**	**508**	**512**	**76.8**	—	**64.6**	**86.4**	**70.2**	**57.4**	69	**1883**	**52**
51	**528**	**487**	**494**	**496**	**76.3**	—	**63.8**	**85.9**	**69.4**	**56.1**	68	**1824**	**51**
50	**513**	**475**	**481**	**481**	**75.9**	—	**63.1**	**85.5**	**68.5**	**55.0**	67	**1755**	**50**
49	**498**	**464**	**469**	**469**	**75.2**	—	**62.1**	**85.0**	**67.6**	**53.8**	66	**1687**	**49**
48	**484**	**451**	**455**	**455**	**74.7**	—	**61.4**	**84.5**	**66.7**	**52.5**	64	**1638**	**48**
47	**471**	**442**	**443**	**443**	**74.1**	—	**60.8**	**83.9**	**65.8**	**51.4**	63	**1579**	**47**
46	**458**	**432**	**432**	**432**	**73.6**	—	**60.0**	**83.5**	**64.8**	**50.3**	62	**1530**	**46**
45	**446**	**421**	**421**	**421**	**73.1**	—	**59.2**	**83.0**	**64.0**	**49.0**	60	**1481**	**45**
44	**434**	**409**	**409**	**409**	**72.5**	—	**58.5**	**82.5**	**63.1**	**47.8**	58	**1432**	**44**
43	**423**	**400**	**400**	**400**	**72.0**	—	**57.7**	**82.0**	**62.2**	**46.7**	57	**1383**	**43**
42	**412**	**390**	**390**	**390**	**71.5**	—	**56.9**	**81.5**	**61.3**	**45.5**	56	**1334**	**42**
41	**402**	**381**	**381**	**381**	**70.9**	—	**56.2**	**80.9**	**60.4**	**44.3**	55	**1294**	**41**
40	**392**	**371**	**371**	**371**	**70.4**	—	**55.4**	**80.4**	**59.5**	**43.1**	54	**1245**	**40**
39	**382**	**362**	**362**	**362**	**69.9**	—	**54.6**	**79.9**	**58.6**	**41.9**	52	**1216**	**39**
38	**372**	**353**	**353**	**353**	**69.4**	—	**53.8**	**79.4**	**57.7**	**40.8**	51	**1177**	**38**
37	**363**	**344**	**344**	**344**	**68.9**	—	**53.1**	**78.8**	**56.8**	**39.6**	50	**1157**	**37**
36	**354**	**336**	**336**	**336**	**68.4**	(109.0)	**52.3**	**78.3**	**55.9**	**38.4**	49	**1118**	**36**
35	**345**	**327**	**327**	**327**	**67.9**	(108.5)	**51.5**	**77.7**	**55.0**	**37.2**	48	**1079**	**35**
34	**336**	**319**	**319**	**319**	**67.4**	(108.0)	**50.8**	**77.2**	**54.2**	**36.1**	47	**1059**	**34**
33	**327**	**311**	**311**	**311**	**66.8**	(107.5)	**50.0**	**76.6**	**53.3**	**34.9**	46	**1030**	**33**
32	**318**	**301**	**301**	**301**	**66.3**	(107.0)	**49.2**	**76.1**	**52.1**	**33.7**	44	**1000**	**32**
31	**310**	**294**	**294**	**294**	**65.8**	(106.0)	**48.4**	**75.6**	**51.3**	**32.5**	43	**981**	**31**
30	**302**	**286**	**286**	**286**	**65.3**	(105.5)	**47.7**	**75.0**	**50.4**	**31.3**	42	**951**	**30**
29	**294**	**279**	**279**	**279**	**64.7**	(104.5)	**47.0**	**74.5**	**49.5**	**30.1**	41	**932**	**29**
28	**286**	**271**	**271**	**271**	**64.3**	(104.0)	**46.1**	**73.9**	**48.6**	**28.9**	41	**912**	**28**
27	**279**	**264**	**264**	**264**	**63.8**	(103.0)	**45.2**	**73.3**	**47.7**	**27.8**	40	**883**	**27**
26	**272**	**258**	**258**	**258**	**63.3**	(102.5)	**44.6**	**72.8**	**46.8**	**26.7**	38	**863**	**26**
25	**266**	**253**	**253**	**253**	**62.8**	(101.5)	**43.8**	**72.2**	**45.9**	**25.5**	38	**843**	**25**
24	**260**	**247**	**247**	**247**	**62.4**	(101.0)	**43.1**	**71.6**	**45.0**	**24.3**	37	**824**	**24**
23	**254**	**243**	**243**	**243**	**62.0**	100.0	**42.1**	**71.0**	**44.0**	**23.1**	36	**804**	**23**
22	**248**	**237**	**237**	**237**	**61.5**	99.0	**41.6**	**70.5**	**43.2**	**22.0**	35	**785**	**22**
21	**243**	**231**	**231**	**231**	**61.0**	98.5	**40.9**	**69.9**	**42.3**	**20.7**	35	**775**	**21**
20	**238**	**226**	**226**	**226**	**60.5**	97.8	**40.1**	**69.4**	**41.5**	**19.6**	34	**755**	**20**
(18)	230	219	219	219	—	96.7	—	—	—	—	33	736	(18)
(16)	222	212	212	212	—	95.5	—	—	—	—	32	706	(16)
(14)	213	203	203	203	—	93.9	—	—	—	—	31	677	(14)
(12)	204	194	194	194	—	92.3	—	—	—	—	29	647	(12)
(10)	196	187	187	187	—	90.7	—	—	—	—	28	618	(10)
(8)	188	179	179	179	—	89.5	—	—	—	—	27	598	(8)
(6)	180	171	171	171	—	87.1	—	—	—	—	26	579	(6)
(4)	173	165	165	165	—	85.5	—	—	—	—	25	549	(4)
(2)	166	158	158	158	—	83.5	—	—	—	—	24	530	(2)
(0)	160	152	152	152	—	81.7	—	—	—	—	24	520	(0)

太字体の数字は ASTM E 140 表 2 による (SAE-ASM-ASTM が合同で調整したものです)

注 1) 表中括弧 ( ) 内の数字はあまり用いられない範囲のものです。

Figures shown in boldface is based on ASTM E140 Figure 2, which is jointly coordinated by SAE, ASM and ASTM.

In above chart, figures with ( ) are not commonly used.

索引
INDEX

PAGE

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER 1047 ～1074

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	1030	A-Bar	セレクトローラー/A-Bar	Select Roller / A-Bar
	759	A-CHT	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	647	A-CSF	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	137	AD-2D	EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)
	141	AD-4D	EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)
	336	ADF-2D	EgiAsコート超硬フラットドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill (2D Type)
	348	ADFLS-2D	EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)
	353	ADF-NC	EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	351	ADFO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	354	ADFO-NC	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes
	325	AD-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリル	EgiAs Coated Carbide Starter Drill
	326	AD-LS-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク	EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	149	ADO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	153	ADO-5D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	157	ADO-8D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	160	ADO-10D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
	162	ADO-15D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)
	164	ADO-20D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	166	ADO-25D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)
	168	ADO-30D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	170	ADO-40D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)
	171	ADO-50D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)
	144	ADO-MICRO2D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)
	145	ADO-MICRO5D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	146	ADO-MICRO12D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)
	147	ADO-MICRO20D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	148	ADO-MICRO30D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	172	ADO-PLT	エキストラロングドリル用EgiAsコート超硬パイロットドリル	EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills
	173	ADO-SUS-3D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)
	176	ADO-SUS-5D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)
	180	ADO-SUS-8D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)
	182	ADO-TRS-3D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	184	ADO-TRS-5D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	1081	AD....	WALTERインサート (F4000用)	WALTER Inserts (for F4000 Series)
	373	AERO-ETL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	372	AERO-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	374	AERO-EXTL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルエキストラロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Aluminum Alloys
	373	AERO-O-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃油穴付き超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Internal Coolant Supply for Aluminum Alloys
	320	AE-BD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUROREYコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DUROREY Coated 2-flute High-precision Finishing Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	333	AE-BM-H	高硬度鋼用DUROREYコート4枚刃超硬ボールエンドミル高能率型	DUROREY Coated 4-flute High-efficiency Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	396	AE-CPR4-H	高硬度鋼用DUROREYコート4枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DUROREY Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
	344	AE-LNBD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUROREYコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DUROREY Coated 2-flute High-precision Long Neck Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	353	AE-LNBD-N	銅電極用DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングネック	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper Electrodes
	303	AE-ML-H	高硬度鋼用DUROREYコート超硬エンドミルロング形	DUROREY Coated Carbide End Mill Long Length for High-hardness Steels
	286・395	AE-MS-H	高硬度鋼用DUROREYコート超硬エンドミルショート形	DUROREY Coated Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
	285	AE-MSS-H	高硬度鋼用DUROREYコート超硬エンドミルスタブ形	DUROREY Coated Carbide End Mill Stub Length for High-hardness Steels
	280	AE-TL-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mills Long Length for Non-ferrous Materials
	274・389	AE-TS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
	284・387	AE-VMFE	DUARISEコート超硬防振型エンドミル立ち壁対応型	DUARISE Coated Carbide End Mill for Deep Side Milling
	301・367	AE-VML	DUARISEコート超硬防振型エンドミルロング形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Long Length
	297・366	AE-VMS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルショート形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Short Length
	292・314	AE-VMSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルスタブ形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Stub Length
	307・391	AE-VTFE-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプ立ち壁対応型	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill for Deep Side Milling in Non-ferrous Materials
	276・390	AE-VTS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプショート形	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
	305	AE-VTSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミル自動旋盤対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide Stub End Mill Compatible with Sliding Head Lathes
	773-7 WEB	AL-EDL	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	726	AL-EDS	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	773-21 WEB	AL-EOL	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	Single-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	773-21 WEB	AL-EOS	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	Single-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	757	AL-HT	アルミ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Hand Tap for Aluminum Alloys
	662	A-LT-POT	高能率・多機能Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Pointed Tap with Long Shank
	591	A-LT-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap with Long Shank
	816	A-LT-SFT HL	高能率・多機能Vコートハイスインサートねじ用スパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	379	AM-CRE	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート超硬ラジアスエンドミル	DUROREY Coated Carbide End Mill with Corner Radius for Additive Manufacturing
	330	AM-EBT	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート3枚刃超硬ボールエンドミル	DUROREY Coated 3-flute Carbide Ball End Mill for Additive Manufacturing
	380	AM-HFC	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート6枚刃高送り超硬ラジアスエンドミル	DUROREY Coated High Feed 6-flute Carbide End Mill Radius Type for Additive Manufacturing
	657	A-POT	高能率・多機能Vコートハイスポイントタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Pointed Tap
	583	A-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap
	815	A-SFT HL	高能率・多機能Vコートハイスインサートねじ用スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	796	A-SPT(G)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	813	A-SPT(NPS)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	792	A-SPT(Rp)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	808	A-S-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	768	A-S-TPT(PT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	503	AT-1	EgiAsコート超硬ワンレボリューションスレッドミル	EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill
	506	AT-2	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル	DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels
	509	AT-2 R-SPEC	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル	DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials
	982	A-TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread
	807	A-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	767	A-TPT(PT,Rc)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	543	A-XPF	高能率・多機能転造タップ	Highly Efficient Multi-purpose Forming Tap
B	581	B-HRT	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ	Fluteless (Hi-Roll) Tap for Non-ferrous Materials
	813	BKMS	多刃ベストカットショート形	Multiple-flute Best-Kut End Mill Short Length
	571	B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Non-ferrous Materials

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
B	820-10 WEB	BS-REE	ハイスラフィングエンドミルBSシャンクロング形	Roughing End Mill with BS Shank
	820-19 WEB	BS-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュBSシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill with BS Shank
C	388	CA-CR-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Copper and Aluminum Alloys
	278	CA-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	449	CA-LS-SCC	銅・アルミ・面取り用2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	365	CA-LS-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	439	CA-LS-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	306	CA-MFE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬エンドミル立ち壁対応型	3-flute Carbide End Mill for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys
	394	CA-MFE-SF	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型 (焼きばめ対応)	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys (Shrink Fit Type)
	207	CAO-GDXL	銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロングドリル	Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys
	327	CAP-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-21 WEB	CAP-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-11 WEB	CAP-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-14 WEB	CAP-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	3-flute Carbide End Mill Short Length (Shrink Fit Type)
	392	CA-PKE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type for Copper and Aluminum Alloys
	355-9 WEB	CAP-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	336-26 WEB	CAP-LN-EBD-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (焼きばめ対応)	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	317-8 WEB	CAP-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-15 WEB	CAP-LN-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	3-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	336-19 WEB	CA-RG-EBD	銅・アルミ合金用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	273	CA-RG-EDL	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper and Aluminum Alloys
	266	CA-RG-EDS	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	448	CA-SCC	銅・アルミ・面取り用2枚刃超硬スパイラルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	363	CA-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	437	CA-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	377	CBN-CR-EDS	2枚刃CBNラジアスエンドミルショート形	2-flute CBN End Mill Short Length with Corner Radius
	327	CBN-EBD	2枚刃CBNボールエンドミル	2-flute CBN Ball End Mill
	355	CBN-LN-SXB	2枚刃小径CBNロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN Ball End Mill
	415	CBN-LN-SXR	2枚刃小径CBNロングネックラジアスエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN End Mill with Corner Radius
	326	CBN-SXB	2枚刃小径CBNボールエンドミル	2-flute Small Size CBN Ball End Mill
	377	CBN-SXR	2枚刃小径CBNラジアスエンドミル	2-flute Small Size CBN End Mill with Corner Radius
	765	CC-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットロング形	4-flute End Mill Center Cut Long Length
	773-17 WEB	CC-EMN	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットミディアム形	4-flute End Mill Center Cut Medium Length
	755	CC-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットショート形	4-flute End Mill Center Cut Short Length
	630	CC-SUS-SFT	ステンレス用ハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)
	773-18 WEB	CE-EML	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きロング形	Multiple-flute End Mill Long Length with Center Hole
	759	CE-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きショート形	Multiple-flute End Mill Short Length with Center Hole
	418	CM-CRE	セラミックエンドミル底刃タイプ	Ceramic End Mill Bottom Cutting Edge Type
	417	CM-RMS	セラミックエンドミル外周刃タイプ	Ceramic End Mill Outer Cutting Edge Type
	773-23 WEB	CN-EHL	4枚刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクハイヘリックスロング形	4-flute High Helix End Mill Long Length with Combination Shank
	773-23 WEB	CN-EML	6枚刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute End Mill Long Length with Combination Shank
	820-10 WEB	CN-REE	8枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	8-flute Roughing End Mill with Combination Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C	1233	COPASLIP	WALTER 備品	WALTER CUTTING TOOLS
	785-6 WEB	CPM-EBDS	2枚刃CPMボールエンドミルショート形	2-flute CPM Ball End Mill Short Length
	785-8 WEB	CPM-EBM	多刃CPMボールエンドミル	Multiple-flute CPM Ball End Mill
	773-5 WEB	CPM-EDN	2枚刃CPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute CPM End Mill Medium Length
	724	CPM-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルショート形	2-flute CPM End Mill Short Length
	773-24 WEB	CPM-EHL	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix CPM End Mill Long Length
	768	CPM-EML	4枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	4-flute CPM End Mill Long Length
	761	CPM-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length
	749	CPM-HT	難削材用粉末ハイスハンドタップ	CPM Straight Fluted Tap
	820-2 WEB	CPM-LS-RESF	CPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	750	CPM-LT	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク	CPM Straight Fluted Tap with Long Shank
	682	CPM-LT-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク	CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank
	629	CPM-LT-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank
	780	CPM-LT-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	681	CPM-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap
	820-7 WEB	CPM-REE	CPMラフィングエンドミルレギュラ形	CPM Roughing End Mill Regular Length
	820-17 WEB	CPM-RFE	CPMラフアンドフィニッシュレギュラ形	CPM Roughing and Finishing End Mill Regular Length
	628	CPM-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップ	CPM Spiral Fluted Tap
	800	CPM-SPT	難削材用粉末ハイス管用平行タップ	CPM Parallel Pipe Thread Tap
	773-5 WEB	CPM-STD	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ショート形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Short Length for Reforming
	734	CPM-STDN	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ミディアム形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
	780	CPM-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	837-2 WEB	CPM-TPED	2枚刃CPM台形ランナカッタ	2-flute CPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	779	CPM-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ	CPM Taper Pipe Thread Tap
	773-2 WEB	CPM-XLS-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
	773-13 WEB	CPM-XLS-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
	787-3 WEB	CR-EDL	2枚刃ハイスラジアスエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length with Corner Radius
	787-2 WEB	CR-EDS	2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	787-4 WEB	CR-EMS	4枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	4-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	373	CRM	超硬ストレートリーマ	Carbide Straight Reamer
	336-19 WEB	CRN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	336-20 WEB	CRN-EBD-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
	307-23 WEB	CRN-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-22 WEB	CRN-EDL-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (4mmシャンク)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
	307-23 WEB	CRN-EDLL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-16 WEB	CRN-EDN	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-12 WEB	CRN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-12 WEB	CRN-EDS-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
	307-35 WEB	CRN-EML	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-33 WEB	CRN-EMS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	336-20 WEB	CRN-HS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	307-13 WEB	CRN-HS-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill with HS Shank Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C	355-10 WEB	CRN-LN-EBD	鋼・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	355-10 WEB	CRN-LN-EBD-4	鋼・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (φ4シャンク)	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
	317-9 WEB	CRN-LN-EDS	鋼・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	336-21 WEB	CRN-LS-EBD	鋼・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	843-16 WEB	CR-TPDR	2枚刃ハイスラジアスエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
	843-12 WEB	CR-TPDS	2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length with Corner Radius
	786	CR-XPM-EDS	2枚刃XPMラジアスエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length with Corner Radius
	787-6 WEB	CS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute End Mills Short Length with Corner Chamfering
	1253	CTCP115/125/135	CTCP115/125/135インサート	CTCP115/125/135 Inserts
	576	CU-NRT	銅用CrNコートハイスニューロールタップ	CrN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap for Copper
	692	CU-POT	銅用CrNコートハイスポイントタップ	CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper
	649	CU-SFT	銅用CrNコートハイススパイラルタップ	CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper
D	1027	D-Bar	塗工用ロッド	Non-Wire Coated Bar
	462	DCE	超硬綾目ルーター（メートル）	Diamond Cut Carbide Router
	245	D-CF-GDN	CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material
	1196	DC-P	WALTER ディスクカッタPRO	WALTER Disc Cutter PRO (Finishing)
	462	DCR	超硬綾目ルーター（インチ）	Diamond Cut Carbide Router
	1195	DC-S	WALTER ディスクカッタS	WALTER Disc Cutter S (Roughing)
	501	DCT	スレッドミル用径補正ツール(メモリ付)	Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)
	499	DCT75	スレッドミル用径補正ツール	Diameter Correction Tool for Thread Mill
	249	D-DAD	CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル	Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material
	731	DE-XPM-EDN	深彫り用2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length for Deep Contouring
	751	DE-XPM-EMS	深彫り用4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length for Deep Contouring
	416	DG-CPR	グラファイト用DGコート2枚刃・4枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DG Coated 2-flute and 4-flute Long Neck Carbide End Mills with Corner Radius
	243	D-GDN	DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length
	251	D-GDN90	CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90°	Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)
	329	DG-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	334	DG-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 4-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	289	DG-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Graphite
	336-24 WEB	D-GF-LS-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	351	DG-LN-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	352	DG-LN-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	317	DG-LN-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Graphite
	307-8 WEB	DIA-2D-DE	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長タイプ	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	454	DIA-BNC	DIAコート超硬ルーターファインクロスニック	Diamond Coated Fine Nicked Carbide Router
	455	DIA-CNC	DIAコート超硬ルーター高能率コースクロスニック	Diamond Coated Coarse Nicked Carbide Router
	460	DIA-COE	DIAコート1枚刃超硬ルーター弱ねじれ	Diamond Coated Single-flute Low Helix Carbide Router
	418-4 WEB	DIA-CR-EDS	DIAコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	457	DIA-DCE	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Cross-flute Carbide Router with End Mill Cut
	458	DIA-DCE-D	DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point
	457	DIA-DCE-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	456	DIA-DCR	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with End Mill Cut

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	456	DIA-DCR-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	329	DIA-EBD	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	336	DIA-EBD-SF	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	336-25 WEB	DIA-EBM	DIAコート4枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 4-flute Carbide End Mill
	336-24 WEB	DIA-EBT	DIAコート3枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
	447-6 WEB	DIA-ECR	DIAコート2枚刃超硬コーナラウンディング	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	268	DIA-EDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	307-43 WEB	DIA-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Long Length
	307-44 WEB	DIA-EHDL-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	307-40 WEB	DIA-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length
	307-42 WEB	DIA-EHDS-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
	307-45 WEB	DIA-EOE	DIAコート1枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	Diamond Coated Single-flute Carbide End Mill Long Length
	307-26 WEB	DIA-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
	336-23 WEB	DIA-GF-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length for Graphite
	454	DIA-HBC4	DIAコート4枚刃超硬ヘリングボーンカッタ	Diamond Coated Carbide Router for CFRP Herringbone Type
	455	DIA-HBC60	DIAコート超硬ヘリングボーンカッタ60°	Diamond Coated Carbide Router Herringbone Type (60°)
	351	DIA-LN-EBD	DIAコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	317-10 WEB	DIA-LN-EDS	DIAコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	317-14 WEB	DIA-LN-EMS	DIAコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	392	DIA-LS-CRED	DIAコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank
	307-45 WEB	DIA-LS-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	307-42 WEB	DIA-LS-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	307-25 WEB	DIA-LS-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	460	DIA-MFC	仕上げ用DIAコート多刃超硬ルーター	Diamond Coated Multiple-flute Carbide Router for Finishing
	459	DIA-MRC	DIAコート超硬ルーター底刃コーナR付	Diamond Coated Carbide Router with Corner Radius for General Purpose
	365-6 WEB	DIA-PC-EBD	DIAコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	458	DIA-REC	荒用DIAコート超硬ルーターラフィングタイプ	Diamond Coated Carbide Router for Roughing
	461	DIA-TRE	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router for Trimming Laminates
	461	DIA-TRE-D	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point for Trimming Laminates
	447	DIA-VCM	面取り用DIAコート2枚刃超硬エンドミルVカット	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	362	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	436	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	372	DLC-AIR-EDS	アルミ合金用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	206-5 WEB	DLC-BD-4D	DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)
	206-8 WEB	DLC-BDO-4D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)
	206-9 WEB	DLC-BDO-8D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	366-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	440-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	366-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	440-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	328	DLC-EBD	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Ball Carbide End Mill
	336-1 WEB	DLC-EBD-SF	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	268	DLC-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	279	DLC-ETS	DLCコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
	327-1 WEB	DLC-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill
	938	DLC-LG	DLCコートねじ用限界ゲージ	DLC Coated Thread Limit Gauge
	352	DLC-LN-EBD	DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	313	DLC-LN-EDS	DLCコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS-L	DLCコート超硬リーディングドリル左刃左ねじれ	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
	366-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	440-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	418-12 WEB	DLC-MFE-SF	DLCコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型（焼きばめ対応）	DLC Coated Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling (Shrink Fit Type)
	329-3 WEB	DLC-NC-LDS	DLCコートハイスリーディングドリル	DLC Coated Starter Drill
	329-4 WEB	DLC-NC-LDS-L	DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	206-3 WEB	DLC-NF-GDN	非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形	DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials
	206-1 WEB	DLC-NF-GDS	非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形	DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials
	393	DLC-PKE	DLCコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	DLC Coated 4-flute Carbide End Mill High Speed Pocket Operation Type
	447-1 WEB	DLC-VCMP	面取り用DLCコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	366-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	440-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	425-12 WEB	DLC-RB-TPE	非鉄用DLCコート超硬テーパエンドミル（深リブ形）	DLC Coated 4-flute Carbide Taper End Mill for Non-ferrous Materials and Rib Processing
	991	DP	ねじ転造平ダイス	Thread Rolling Flat Dies
	377-1 WEB	DRM	CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ	4-flute Carbide Drill Reamer for Composite Material
	522	DR-O-PNAC	複合加工用FXコート油穴付きスーパープラネットカッタ	FX Coated Super-Planet Cutter (Thread Milling Cutter with Drill) with Internal Coolant Supply
	521	DR-PNAC	複合加工用FXコートスーパープラネットカッタ	FX Coated Super-Planet Cutter (Thread Milling Cutter with Drill)
	827	DRT	ハイスドリルタップ	Straight Fluted Tap Combined with Drill
	248	D-STAD	CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル	Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material
	447-5 WEB	DUR-ECR	DUROREYコート2枚刃超硬コーナラウンディング	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	447-4 WEB	DUR-MG-VCM	面取り用DUROREYコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
E	780	EBD	2枚刃ハイスボールエンドミル	2-flute Ball End Mill
	785-4 WEB	EBDL	2枚刃ハイスボールエンドミルロング形	2-flute Ball End Mill Long Length
	785	EBM	多刃ハイスボールエンドミル	Multiple-flute Ball End Mill
	379	ECC	多機能旋削 エコカットクラシック	Eco Cut Classic
	1249	ECC	多機能旋削 エコカットクラシック	Eco Cut Classic
	381	ECM	多機能旋削 エコカットミニ	Eco Cut Mini
	1251	ECM	多機能旋削 エコカットミニ	Eco Cut Mini
	247	ED-DS	電着ダイヤモンドセラドリル	Electroplated Diamond Drill for Ceramics
	464	ED-EB	電着ダイヤモンドボールエンドミル	Electroplated Diamond Ball End Router
	463	ED-EM	電着ダイヤモンドルーター	Electroplated Diamond Router for CFRP
	739	EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length
	732	EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	2-flute End Mill Medium Length
	522	ED-PNT	電着ダイヤモンドセラタップ	Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics
	716	EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	715	EDS-3	2枚刃ハイススクエアエンドミル（ミニチュア）	2-flute Miniature End Mill (φ3 Shank)
	723	EKD	キー溝用2枚刃ハイススクエアエンドミル	2-flute End Mill for Keyway
	785-9 WEB	ER	4枚刃ハイスエンドミルラージR	4-flute End Mill with Large Radius
	744	ETS	3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	3-flute End Mill Short Length
	773-11 WEB	ETXL	3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	3-flute End Mill Extra Long Length
	645	EX-AL-SFT	アルミ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys
	642	EX-B-DH-SFT	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes
	820-11 WEB	EX-CN-REE	6枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute Roughing End Mill with Combination Shank
	758	EX-DC-HT	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Die Castings
	687	EX-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with OX)
	742	EXDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute End Mill Extra Long Length
	753	EX-FC-HT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Cast Iron
	754	EX-FC-LT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron
	783	EX-FC-TPT	鋳鉄用ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron
	294	EX-GDN	TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length (EX-GOLD Drill)
	297	EX-GDR	TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length (EX-GOLD Drill)
	290	EX-GDS	TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length (EX-GOLD Drill)
	301	EX-GDXL	TiNコートハイスドリルロング形	TiN Coated Drill Long Length (EX-GOLD Drill)
	648	EX-HC-SFT	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels
	320	EX-H-DRL	折損タップ除去用超硬ドリル	Carbide Drill for Tap Removal
	818	EX-HL-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI
	817	EX-HL-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	744	EX-H-LT	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
	305	EX-HO-GDR	TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply (EX-GOLD Drill)
	675	EX-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for General Applications (with OX)
	613	EX-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for General Applications (with OX)
	789	EX-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
	812	EX-IRT(NPTF)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
	293	EX-LS-GDS	TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank (EX-GOLD Drill)
	820	EX-LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	Roughing Ball End Mill Short Length with Long Shank
	799	EX-LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
	797	EX-LS-RESF	ファインピッチハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	737	EX-LT	ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for General Applications
	689	EX-LT-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with OX)
	676	EX-LT-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
	615	EX-LT-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
	790	EX-LT-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with OX)
	742	EX-LT-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize
	671	EX-LT-POT	ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for General Applications
	606	EX-LT-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for General Applications
	790	EX-LT-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (Short Thread)
	686	EX-LT-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	635	EX-LT-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)
	826	EX-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク	LH Spiral Fluted Tap with Long Shank for Machining Centers (with OX)
	769	EXML	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute End Mill Extra Long Length
	307	EX-MT-GDR	TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank (EX-GOLD Drill)
	319	EX-MT-TDR	鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンク	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame
	736	EX-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Oversize
	757	EX-PLA-HT	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Plastic and Resin
	665	EX-POT	ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for General Applications
	806	EX-POT-SPT	ハイス管用平行ポイントタップ	Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap
	820-5 WEB	EX-REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
	820-6 WEB	EX-REE-3F	3枚刃ハイスラフィングエンドミル	3-flute Roughing End Mill
	807	EX-REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
	803	EX-REEN	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
	798	EX-REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
	808	EX-REXL	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	Roughing End Mill Extra Long Length
	617	EX-SC-SFT	ハイススパイラルタップショートチャンファー形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer type
	595	EX-SFT	ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for General Applications
	763	EX-SH-HT	高硬度鋼用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for High-hardness Steels
	789	EX-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX, Short Thread)
	826	EX-S-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形	LH Spiral Fluted Tap for Machining Centers (Normal Length)
	798	EX-SPT	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ	Oversize Parallel Pipe Thread Tap
	691	EX-SS-POT	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with OX)
	745	EX-SST	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク	Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes
	281	EX-SUS-GDN	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	283	EX-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	273	EX-SUS-GDS	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	752	EX-SUS-HT	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with OX)
	683	EX-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with OX)
	631	EX-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with OX)
	801	EX-SUS-SPT(PF)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	795	EX-SUS-SPT(PS,Rp)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	786	EX-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX, Short Thread)
	786	EX-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	787-1 WEB	EX-TIN-CR-EDS	TiNコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	779	EX-TIN-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Ball End Mill
	737	EX-TIN-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length
	732	EX-TIN-EDN	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute End Mill Medium Length
	711	EX-TIN-EDS	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length
	715	EX-TIN-EKD	キー溝用TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミル	TiN Coated 2-flute End Mill for Keyway
	764	EX-TIN-EML	TiNコート4枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 4-flute End Mill Long Length
	752	EX-TIN-EMS	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute End Mill Short Length
	773-10 WEB	EX-TIN-ETS	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 3-flute End Mill Short Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	773-10 WEB	EX-TIN-ETXL	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 3-flute End Mill Extra Long Length
	773-6 WEB	EX-TIN-EXDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Extra Long Length
	773-19 WEB	EX-TIN-EXML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 4-flute End Mill Extra Long Length
	785-3 WEB	EX-TIN-LS-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute Ball End Mill with Long Shank
	785-6 WEB	EX-TIN-LS-EBM	TiNコート4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 4-flute Ball End Mill with Long Shank
	773-6 WEB	EX-TIN-LS-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length with Long Shank
	820-20 WEB	EX-TIN-LS-REBS	TiNコートハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated Roughing Ball End Mill with Long Shank
	820-4 WEB	EX-TIN-REE	TiNコートハイスラフィングエンドミル	TiN Coated Roughing End Mill
	806	EX-TIN-RELF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	801	EX-TIN-RENF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルミディアム形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	795	EX-TIN-RESF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	820-8 WEB	EX-TIN-REXL	TiNコートハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Roughing End Mill Extra Long Length
	843-3 WEB	EX-TIN-TPBDR	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	843-1 WEB	EX-TIN-TPBDS	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Short Length
	837-3 WEB	EX-TIN-TPDR	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Regular Length
	837-1 WEB	EX-TIN-TPDS	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Short Length
	837-9 WEB	EX-TIN-TPMR	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Regular Length
	837-8 WEB	EX-TIN-TPMS	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Short Length
	820-7 WEB	EX-XLS-REE	ハイスラフィングエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing End Mill with Extra Long Shank
	605	EXZ-SFT	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ	Highly Durable Spiral Fluted Tap for General Applications
	1008	E-サート	E-サート(ネジインサート)	E-Sert (Thread Insert)
F	1203	F2010 P4G45R	WALTER ミーリングカッタサイクロンタイプ	WALTER Milling Cutter Cyclone Type
	1201	F2010 P5E43R	WALTER ミーリングカッタオクタゴンタイプ	WALTER Milling Cutter Octagon Type
	1187	F2039	WALTER ボールエンドミル1刃タイプ	WALTER Single-flute Ball End Mill
	1207	F2052 P2S90N	WALTER サイドカッタ	WALTER Side and Face Milling Cutter
	1208	F2052 P2S90R/L	WALTER サイドカッタ	WALTER Side and Face Milling Cutter
	1194	F2133 SL	WALTER サイクロンカッタシェルタイプ	WALTER Cyclone Cutter Shell Type
	1193	F2133 SS	WALTER サイクロンカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Cyclone Cutter Straight Shank Type
	1180	F2231	WALTER ブルノーズカッタ中心刃付き	WALTER Radius Cutter with Center Edge
	1184	F2234 SL	WALTER ラジアスカッタブルノーズカッタシェルタイプ	WALTER Radius Cutter Shell Type
	1183	F2234 SS	WALTER ラジアスカッタブルノーズカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Radius Cutter Straight Shank Type
	1199	F2260	WALTER 鋳鉄・重切削加工用ミーリングカッタ	WALTER Heavy Duty Cutter for Cast Iron
	1192	F2280 SL	WALTER オクタゴンカッタシェルタイプ	WALTER Octagon Cutter Shell Type
	1191	F2280 SS	WALTER オクタゴンカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Octagon Cutter Straight Shank Type
	1190	F2280MINI SL	WALTER オクタゴンカッタMINIシェルタイプ	WALTER Octagon Cutter MINI Shell Type
	1189	F2280MINI SS	WALTER オクタゴンカッタMINIストレートシャンクタイプ	WALTER Octagon Cutter MINI Straight Shank Type
	1185	F2339	WALTER ボールエンドミル2刃タイプ	WALTER 2-flute Ball End Mill
	1163	F3038A SS	WALTER ポーキュパインネオストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1165	F3038B BT	WALTER ポーキュパインネオBTシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with MAS BT50 Shank
	1166	F3038B CN	WALTER ポーキュパインネオコンビネーションシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with Combination Shank
	1168	F3038B SL	WALTER ポーキュパインネオシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1167	F3038B SS	WALTER ポーキュパインネオストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	1169	F3038C BT	WALTER ポーキュパインネオBTフロントピース交換形	WALTER Porcupine Cutter with Front Piece MAS BT Shank
	1178	F3040	WALTER アルミ合金用ポジティブミル	WALTER Positive End Mill for Aluminum Alloys
	1171	F3042A SS	WALTER ポジティブミルネオストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1175	F3042B SL	WALTER ポジティブミルネオシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1173	F3042B SS	WALTER ポジティブミルネオストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1177	F3075	WALTER エコノミーカッタ	WALTER Economy Cutter
	1158	F4010 N4S45R	WALTER 45° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 45° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1159	F4010 N4S75R	WALTER 75° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 75° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1160	F4010 N4S88R	WALTER 88° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 88° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1161	F4010 P3F90R	WALTER ミーリングカッタ (F4000タイプ)	WALTER Milling Cutter (F4000 Type)
	1153	F4033 SL	WALTER高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1154	F4033 SS	WALTER高剛性フェースミルストレートシャンクタイプ	WALTER Highly Rigid Face Milling Cutter Straight Shank Type
	1143	F4038 SS	WALTERポーキュパインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1157	F4041	WALTER 高剛性ショルダーミルシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Shell Type
	1137	F4042-08 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1140	F4042-12 SL	WALTER ポジティブエンドミルシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1139	F4042-12 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1142	F4042-16 SL	WALTER ポジティブエンドミルシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1141	F4042-16 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンク	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1155	F4047 SL	WALTER 75° 高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER 75° Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1156	F4048 SL	WALTER 88° 高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER 88° Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1146	F4138 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1145	F4138 SS	WALTER ポーキュパインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1149	F4238 BT	WALTER ポーキュパインカッタBTシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with MAS BT50 Shank Type
	1148	F4238 CN	WALTER ポーキュパインカッタコンビネーションシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with Combination Shank Type
	1152	F4238 HSK	WALTER ポーキュパインカッタHSKシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with HS Shank
	1151	F4238 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1147	F4238 SS	WALTER ポーキュパインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1113	F5041 SS	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシャンクタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	1115	F5041 SL	WALTER 高剛性ショルダーミルシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Shell Type
	1117	F5141 SS	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシャンクタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	1119	F5141 SL	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	209	FH-GDN	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels
	208	FH-GDS	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels
	216	FHL-GDTS	高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形	FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels
	218-10 WEB	FS-GDN	高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
	218-9 WEB	FS-GDS	高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing
	218-15 WEB	FT-GDN	FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for General Applications
	218-13 WEB	FT-GDS	FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for General Applications
	218-2 WEB	FTO-GDN	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply
	218-1 WEB	FTO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply
	218-7 WEB	FTO-GDXL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	218	FTO-H-GDXL	高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials
	217	FTO-M-GDXL	金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds
	418-1 WEB	FX-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (φ6 Shank)
	376	FX-CR-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
	375	FX-CR-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	384	FX-CR-MG-EHS	FXコート超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	FX Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	378	FX-CR-MG-EML	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
	418-5 WEB	FX-CR-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	418-9 WEB	FX-CS-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルコーナC面付きショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
	336-5 WEB	FX-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル高精度タイプ (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	336-7 WEB	FX-EBD-DL-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (φ6 Shank DL type)
	336-6 WEB	FX-EBDSS-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Stub Length (φ6 Shank)
	448	FX-ECR	FXコート2枚刃超硬コーナラウンディング	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	307-17 WEB	FX-ED-DL-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill (φ6 Shank DL Type)
	307-5 WEB	FX-EDS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	307-6 WEB	FX-EDSS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (φ6 Shank)
	336-11 WEB	FX-H-EBD	仕上げ用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
	218-6 WEB	FX-HO-GDL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形	FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	218-5 WEB	FX-HO-GDR	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形	FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	218-4 WEB	FX-HO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	336-11 WEB	FX-HO-MG-EBD	FXコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply
	361	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
	431	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
	336-10 WEB	FX-HS-EBDS	重切削用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル強力型 (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank (Heavy-duty Operation Type)
	327	FX-LDS	FXコート超硬リーディングドリル	FX Coated Carbide Starter Drill
	418-11 WEB	FX-LN-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius (φ6 Shank)
	355-5 WEB	FX-LN-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル高精度タイプ	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	317-6 WEB	FX-LN-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	317-13 WEB	FX-LN-EMS-6	FXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	355-6 WEB	FX-LN-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Neck
	327	FX-LS-LDS	FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク	FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	323	FX-LS-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
	336-12 WEB	FX-LS-MG-EBDL	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクロング形	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Long Length with Long Shank
	446	FX-LS-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering
	358	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	432	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	393	FX-MCF	底面仕上げ用FXコートサーメットエンドミル	FX Coated 4-flute Cermet End Mill for Bottom Finishing
	335	FX-MG-CS×60	FX コート3刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	450	FX-MG-CS×60	FX コート3刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	335	FX-MG-CS×90	FX コート3刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	451	FX-MG-CS×90	FX コート3刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	336-3 WEB	FX-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	336-8 WEB	FX-MG-EBD-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	336-9 WEB	FX-MG-EBDL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball Long Length (φ3 Shank)
	336-10 WEB	FX-MG-EBDLL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	336-25 WEB	FX-MG-EBM	FXコート4枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 4-flute Carbide Ball End Mill
	270	FX-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length
	307-19 WEB	FX-MG-EDL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	307-19 WEB	FX-MG-EDLL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	307-15 WEB	FX-MG-EDN	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length
	307-1 WEB	FX-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	307-4 WEB	FX-MG-EDS(OH1)	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
	307-4 WEB	FX-MG-EDSS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
	305	FX-MG-EHL	FXコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	FX Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	290	FX-MG-EML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length
	307-26 WEB	FX-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	307-27 WEB	FX-MG-EMS(OH1)	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 4-flute Short Length (OH1)
	307-27 WEB	FX-MG-EMSS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
	271	FX-MG-EXDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	290	FX-MG-EXML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	421	FX-MG-TPDS	FXコート2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	425-3 WEB	FX-MG-TRC	FXコート2枚刃台形ランナカッタ	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	447	FX-MG-VCM	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルVカット	FX Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	336-13 WEB	FX-MR-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	307-7 WEB	FX-MR-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	307-28 WEB	FX-MR-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	307-7 WEB	FX-NC-EDSS	NC旋盤用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	307-28 WEB	FX-NC-EMSS	NC旋盤用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	365-5 WEB	FX-PCL-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Long Neck Carbide Ball End Mill
	365-4 WEB	FX-PC-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	365-1 WEB	FX-PCS-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ペンシルショートネックボールエンドミル高精度タイプ	FX Coated 2-flute Pencil Short Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	446	FX-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミル	FX Coated 2-flute Carbide End Mill for Chamfering
	418-7 WEB	FXS-CR-EML	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
	418-6 WEB	FXS-CR-EMS	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
	332	FXS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill (Highly Efficient Type)
	307-34 WEB	FXS-EML	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Long Length (Highly Rigid Type)
	307-29 WEB	FXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
	307-29 WEB	FXS-EMSS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルスタブ形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Stub Length (Highly Rigid Type)
	360	FXS-EQD	FXコート超硬エンドミル球形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
	336-13 WEB	FXS-HO-EBDS	WXSコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル高剛性タイプ	WXS Coated 2-flute Carbide End Mill with Internal Coolant Supply (Highly Rigid Type)
	386	FXS-HS-PKE	FXコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型 (HSK対応)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with HS Shank High Speed Pocket Operation Type
	332	FXS-LS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank (Highly Efficient Type)
	307-30 WEB	FXS-LS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank (Highly Rigid Type)
	307-30 WEB	FXS-LS-EMS-S	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングスリムシャンクショート形	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Long Slim Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	365	FXS-PC-EBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill Highly Efficient Type
	385	FXS-PKE	FXコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill High Speed Pocket Operation Type
	418-8 WEB	FXS-PKER	FXコート超硬ラジアスエンドミルレギュラ形多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length High Speed Pocket Operation Type
	427-1 WEB	FXS-RB-TPB	FXコート多刃超硬テーパボールエンドミル（深リブ形）	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length for Rib Processing
	427-7 WEB	FXS-RB-TPCR	FXコート多刃超硬テーパラジアスエンドミル（深リブ形）	FX Coated Carbide Taper End Mill with Corner Radius for Rib Processing
	425-4 WEB	FXS-RB-TPE	FXコート多刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）	FX Coated 4-flute Carbide Taper End Mill for Rib Processing
	322	FX-SS-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスリムシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Slim Shank
	360	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	434	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	355	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	428	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
G	336-22 WEB	GF-EBDL	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	336-22 WEB	GF-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length for Graphite
	307-25 WEB	GF-EDL	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	307-24 WEB	GF-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	307-36 WEB	GF-EML	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	307-35 WEB	GF-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	336-23 WEB	GF-LS-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	307-24 WEB	GF-LS-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	307-36 WEB	GF-LS-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	394	GX-CR-EDS-SF	GXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Shrink Fit Type)
	336-15 WEB	GX-EBD	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	335	GX-EBD-SF	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	307-11 WEB	GX-EDS	GXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	307-31 WEB	GX-EMS	GXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	335	GX-EQD-SF	GXコート超硬エンドミル球形（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type (Shrink Fit Type)
H	463	HBC60	超硬ヘリングボーンカッタ60°	Carbide End Mill Herringbone Type (60°)
	371	HFC-TI	チタン合金加工用高送り超硬ラジアスエンドミル	High Feed Carbide End Mill Radius Type for Titanium Alloy
	743	H-HT	ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for General Applications (with OX)
	823	HL-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials
	819	HL-HT	インサートねじ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	948	HL-LG	インサートねじ用限界プラグゲージ	Limit Gauge for Helicoil/EG/STI
	822	HL-LT	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	823	HL-LT-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials
	818	HL-LT-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	817	HL-LT-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	580	HRT	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ	Fluteless (Hi-Roll) Tap for Steels (with OX)
	577	HS-AL-NRT	アルミ用ハイス高速シンクロニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Synchro Tap for Aluminum Alloys
	699	HS-AL-RFT	アルミ用ハイス高速シンクロタップ	LH Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys
	655	HS-AL-SFT	アルミ用ハイス高速シンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys
	443	HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)
	443	HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
H	697	HS-LT-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank
	654	HS-LT-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank
	760	HS-O-OTT	FXコート油穴付き超硬高速シンクロハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Synchro Tap with Internal Coolant Supply
	799	H-SPT	ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for General Applications (with OX)
	696	HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップ	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap
	653	HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap
	771	H-S-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for General Applications (with OX, Short Thread)
	701	HT	ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for General Applications
	735	HT-3F	ハイスハンドタップ3溝	Straight Fluted Tap for General Applications (3-flute)
	734	HT-4F	ハイスハンドタップ4溝	Straight Fluted Tap for General Applications (4-flute)
	771	H-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for General Applications (with OX)
	624	HXL-SFT	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with OX)
	453	HY-BCC	裏面取り用超硬エンドミル	Carbide End Mill for Back Chamfering
	445	HY-HSCM-P	面取り用多刃超硬エンドミルポジタイプ	Multiple-flute Carbide End Mill for Chamfering
	531	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタシングルポイント	HY-PRO Planet Cutter Single-point (Thread Milling Cutter)
	533	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタマルチポイント	HY-PRO Planet Cutter Multi-point (Thread Milling Cutter)
	452	HY-QCC	面取り用超硬Qボールエンドミル	Carbide Q Ball End Mill for Chamfering
I	426	IB-TPBT	インペラ・タービンブレード用超硬テーパボールエンドミル	Carbide Taper Ball End Mill for Impellers and Turbine Blades
	812	IRT(NPT)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
	307-14 WEB	IT-EDS	コバール用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	307-13 WEB	IT-EDS-6	コバール用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	307-34 WEB	IT-EMS	コバール用4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	307-33 WEB	IT-EMS-6	コバール用4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	554	IT-NRT	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ	V Coated CPM Fluteless (IT Nu-Roll) Tap
J	696	J-HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
	653	J-HS-SFT	ハイス高速シンクロスパイラルタップJISシャンク	Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
K	817	KFR	ホモ処理ハイスクラフトミルレギュラ形	Kraft Mill End Mill Regular Length (with OX)
L	963	LCG	摩耗点検ねじゲージ	Wear Check Thread Gauge
	1078	LDMT....	WALTERインサート (M4000用)	WALTER Inserts (for M4000 Series)
	885	LG(ねじ用)	ねじ用限界ゲージ	Limit Gauge for Screw Threads
	940	LG(管用)	管用平行ねじゲージ	Limit Gauge for Parallel Pipe Threads
	966	LG(XPM)	XPM粉末ハイスねじ用限界ゲージ	XPM Limit Gauge for Screw Threads
	967	LG(超硬)	超硬ねじ用限界ゲージ	Carbide Limit Gauge for Screw Threads
	1025	LH-STIX	LHスティックスねじ	LH-STIX (Line Head Fastening System)
	773-27 WEB	LN-CPM-EDS	2枚刃CPMロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck CPM End Mill Short Length
	773-27 WEB	LN-EDN-OH	2枚刃ハイスロングネックスクエアエンドミルオーバサイズ	2-flute Long Neck End Mill Medium Length (Over Size)
	1077	LNHU....	WALTERインサート (F5000用)	WALTER Inserts (for F5000 Series)
	317-7 WEB	LN-MG-EDS	2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	1083	LNGX....	WALTERインサート(F4041用)	WALTER Inserts (for F4041 Series)
	1085	LNMU....	WALTERインサート(F2260用)	WALTER Inserts (for F2260 Series)
	814	LS-BKMS	多刃ベストカットロングシャンクショート形	Multiple-flute Best-Kut End Mill Short Length with Long Shank
	787-5 WEB	LS-CR-EMN	4枚刃ハイスラジアスエンドミルロングシャンクミディアム形	4-flute End Mill Medium Length with Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
L	785-5 WEB	LS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Long Shank
	785-7 WEB	LS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Long Shank
	773-7 WEB	LS-EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	2-flute End Mill Long Length with Long Shank
	734	LS-EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクミディアム形	2-flute End Mill Medium Length with Long Shank
	768	LS-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	4-flute End Mill Long Length with Long Shank
	760	LS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Long Shank
	773-11 WEB	LS-EMSS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクスタブ形	4-flute End Mill with Long Shank
	444	LS-HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
	444	LS-HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
	331	LS-NC-LDS	ハイスリーディングドリルロングシャンク	Starter Drill with Long Shank
	331-1 WEB	LS-NC-LDS-L	ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
	813	LS-RFES	ハイスラフアンドフィニッシュロングシャンクショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length with Long Shank
	778	LS-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
	575	LT-B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials
	641	LT-MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with OX)
	568	LT-NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Steels (with OX)
	756	LT-OTT	超硬ハンドタップロングシャンク	Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank
	620	LT-SC-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファー形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank
	805	LT-SFT-SPT	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	774	LT-SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	774	LT-SFT-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	799	LT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
	794	LT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
	772	LT-S-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications (Short Thread)
	638	LT-SUS-DH-SFT	ステンレス用深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with OX)
	787	LT-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX, Short Thread)
	787	LT-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)
	546	LT-S-XPF	Xパフォーマーコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap with Long Shank
	772	LT-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
	643	LW-SFT	ハイスロースパイラルタップ	Low Spiral Fluted Tap
M	1121	M4256 SS	WALTER ポーキュパインカッタ ストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1123	M4257 SS	WALTER ポーキュパインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1125	M4257 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1127	M4258 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1129	M4258 BT	WALTER ポーキュパインカッタ BTシャンク	WALTER Porcupine Cutter MAS BT Shank
	1131	M4258C BT	WALTER ポーキュパインカッタ BTフロントピース交換形	WALTER Porcupine Cutter with Front Piece MAS BT Shank
	1133	M4574	WALTER 面取り用カッタ	WALTER Chamfering Cutter
	1134	M4575	WALTER Tスロットカッタ	WALTER T-slot Cutter
	1237	MaxiMill 274	MaxiMill 274	MaxiMill 274
	1243	MaxiMill HEC	MaxiMill HEC	MaxiMill HEC
	265	MBOS	1刃CBNスクエアエンドミルショート形	Single-flute CBN Brazed End Mill Short Length
	266	MDOS	1刃PCDエンドミルショート形	Single-flute PCD End Mill Short Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
M	418-3 WEB	MG-CR-EDS	2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	418-6 WEB	MG-CR-EMS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	418-10 WEB	MG-CS-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
	324	MG-EBD	2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill
	336-16 WEB	MG-EBD-3	2枚刃超硬ボールエンドミル（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	336-16 WEB	MG-EBD-4	2枚刃超硬ボールエンドミル（φ4シャンク）	2-flute Carbide Ball End Mill (φ4 Shank)
	336-18 WEB	MG-EBD-DL	2枚刃超硬ボールエンドミルDL形	2-flute Carbide Ball End Mill (DL Type)
	336-17 WEB	MG-EBDL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
	336-17 WEB	MG-EBDLL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	272	MG-EDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length
	307-20 WEB	MG-EDL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	307-20 WEB	MG-EDL-4	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（φ4シャンク）	2-flute Carbide End Mill Long Length (φ4 Shank)
	307-21 WEB	MG-EDLL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	269	MG-EDN	2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	2-flute Carbide End Mill Medium Length
	263	MG-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
	264	MG-EDS(OH1)	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（OH1）	2-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
	262	MG-EDS-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill (φ3 Shank)
	307-37 WEB	MG-EHS	超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix Carbide End Mill Short Length
	265	MG-EKD	キー溝用2枚刃超硬スクエアエンドミル（OH1,OL1）	2-flute Carbide End Mill for Keyway (OH1,OL1)
	291	MG-EML	4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length
	288	MG-EMS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length
	307-32 WEB	MG-EMS OH1	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（OH1）	4-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
	272	MG-EXDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	291	MG-EXML	4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	355-8 WEB	MG-LN-EBD	2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	269	MG-STDN	成形用2枚刃超硬エンドミル直刃ミディアム形	2-flute Carbide Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
	427-6 WEB	MG-TPBDS	2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
	425-1 WEB	MG-TPDS	2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	425-2 WEB	MG-TPMS	4枚刃超硬テーパエンドミルショート形	4-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	425	MG-TRC	2枚刃台形ランナカッタ	2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	773-3 WEB	MR-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	2-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	201	MRS-GDL	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリル	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless
	200-1 WEB	MRS-GDN	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリルミディアム形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless
	639	MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理スパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with OX)
	820-11 WEB	MT-REE	ハイスラフィングエンドミルモールステーパシャンクロング形	Roughing End Mill with Morse Taper Shank
	820-12 WEB	MT-REEL	ハイスラフィングエンドミルモールステーパシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
	820-20 WEB	MT-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュモールステーパシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill with Morse Taper Shank
	289	MT-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンク	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
N	307-31 WEB	NC-EMSS	NC旋盤用4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	318-1 WEB	NC-GDS	自動盤用WXLコートハイスドリル	WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	328	NC-LDS	ハイスリーディングドリル	Starter Drill
	328-1 WEB	NC-LDS-L	ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
N	378	NEO-CR-EMS	6枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	383	NEO-CR-PHS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Heavy-duty Operation Type)
	287	NEO-EMS	6枚刃超硬スクエアエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length
	299	NEO-PHS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length (Heavy-duty Operation Type)
	252	NEPTUNE	耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコートハンド穴あけ超硬ドリル	TiAlN Coated Carbide Starter Hand Drill for HRSA
	272	NEXUS-GDR	WDIコートハイスネクサスドリルレギュラ形	WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)
	271	NEXUS-GDS	WDIコートハイスネクサスドリルスタブ形	WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)
	205	NF-GDN	非鉄用超硬ドリルミディアム形	Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials
	820-19 WEB	NI-EXML	多刃ハイススクエアエンドミルニック付エキストラロング形	4-flute Nicked End Mill Extra Long Length
	695	NI-POT	Ni基超耐熱合金用ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
	652	NI-SFT	Ni基超耐熱合金用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
	565	NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Steels (with OX)
	802	NRT-SPT	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Parallel Pipe Thread Tap (with OX)
	824	NT	ハイスナットタップ	Nut Tap
O	1086	OD....	WALTERインサート（オクタゴンカッタ用）	WALTER Inserts (for Octagon Cutter Series)
	751	OIL-HT	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
	690	OIL-POT	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
	644	OIL-SFT	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
	802	OIL-SPT	ホモ処理油穴付きハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
	547	OIL-S-XPF	XパフォーマーVコート油穴付きハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap with Internal Coolant Supply
	782	OIL-TPT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
	825	O-NT	オーバサイズ用ハイスナットタップ	Nut Tap for Oversize
	976	OP-SFA	OSG PHOENIXシリーズねじ込みタイプ専用ホルダ	OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw-Fit Type
	1035	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER
	761	OT-DC-HT	ダイカスト用超硬ハイスハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings
	570	OT-IN-NRT	超硬チップろう付けニューロールタップ	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap (with Brazed Inserts)
	570	OT-LT-NRT	超硬ニューロールタップロングシャンク	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
	803	OT-LT-SPT	超硬管用平行タップロングシャンク	Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	785	OT-LT-TPT	超硬管用テーパタップロングシャンク	Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	569	OT-NRT	超硬ニューロールタップ	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap
	1018	OTO-A	タッピングオイル	Tapping Oil
	1018	OTO-B	タッピングオイル	Tapping Oil
	1018	OTO-C	タッピングオイル	Tapping Oil
	518	OT-PNGT	FXコート超硬プラネットカッタ	FX Coated Carbide Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
	646	OT-SFT	超硬スパイラルタップ	Carbide Spiral Fluted Tap
	517	OT-SFT-PNGT	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
	803	OT-SPT	超硬管用平行タップ	Carbide Parallel Pipe Thread Tap
	784	OT-S-TPT	超硬管用テーパタップ短ねじ形	Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	755	OTT	超硬ハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap
	784	OT-TPT	超硬管用テーパタップ	Carbide Taper Pipe Thread Tap
	1033	OZT	OZT ツールプリセッタ	OZT Tool Presetter
P	1087	P22□□(□)-□(□)	WALTER インサート（丸インサート ピンタイプ）	WALTER Inserts (Round Button)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	1088	P26□□(□)-□	WALTER インサート (三角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Triangular)
	1088	P26□□□R□□	WALTER インサート (Rインサート ピンタイプ)	WALTER Inserts (R Type)
	1090	P27□□-□	WALTER インサート (ひし形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Rhombic)
	1091	P27□□(□)-□(□)	WALTER インサート (長方形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Rectangular)
	1091	P28□□(□)-□	WALTER インサート (四角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Square)
	1095	P28□□-□(□)	WALTER インサート (四角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Square)
	1097	P28□□□-□(□)	WALTER インサート (スタードリル用)	WALTER Inserts (for STAR Drills)
	1100	P29□□-□(□)	WALTER インサート (仕上げ用ピンタイプ)	WALTER Inserts (for Finishing)
	229	P2D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
	993	P2D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
	1101	P32□□D□□	WALTER インサート (F2139用 ピンタイプ)	WALTER Inserts (for F2139 Series)
	231	P3D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	995	P3D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	1102	P44□□(□)-□	WALTER インサート (長方形 ピンタイプ ネガティブ)	WALTER Inserts (Negative Rectangular)
	233	P4D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	997	P4D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	235	P5D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	999	P5D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	893	PAO	OSG PHOENIXシリーズ正面フライスオクタゴンタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Octagon Insert Type
	892	PAS	OSG PHOENIXシリーズ正面フライススクエアタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Square Insert Type
	785-12 WEB	PC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	785-14 WEB	PC-CPM-EBL	CPMペンシルネックボールエンドミルロング形	Pencil Neck CPM Ball End Mill Long Length
	242-1 WEB	PCD-GDN	PCDドリルミディアム形	PCD Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content
	926	PDR	OSG PHOENIXシリーズ高送りラジアスカッタ	OSG PHOENIX Indexable Deep Feed Radius Cutter
	239	PDZ	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	1003	PDZ	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	932	PFAL	OSG PHOENIXシリーズアルミ合金用仕上げカッタ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Cutter for Aluminum Alloys
	934	PFB	OSG PHOENIXシリーズ仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
	973	PFB ねじ込みタイプ	仕上げ用ボールエンドミル ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill (Screw Fit Type)
	941	PFR	OSG PHOENIXシリーズ仕上げ用ラジアスエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
	974	PFR ねじ込みタイプ	仕上げ用ラジアスエンドミル ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius (Screw Fit Type)
	961	PG	限界プレーンゲージ	Plain Limit Gauge
	920	PHC	OSG PHOENIXシリーズ高送りラジアスカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
	972	PHC ねじ込みタイプ	高送りラジアスカッタ ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter (Screw Fit Type)
	227	PHP	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	1006	PHP	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	382	PHX-CRT	WXSコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute High-feed Carbide End Mill with Corner Radius
	331	PHX-DBT	FXコート3枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 3-flute Deep-feed Carbide Ball End Mill
	381	PHX-DFR	WXSコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Deep-feed Carbide End Mill with Corner Radius
	412	PHX-LN-CRE	WXSコート4枚刃小径超硬ロングネックラジアスエンドミル	WXS Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius
	350	PHX-LN-DBT	WXSコート3枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	413	PHX-LN-DFR	WXSコート3枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Deep-feed Radius Carbide End Mill

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	361	PHX-PC-DBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Deep-feed Carbide Ball End Mill
	409	PHX-PC-DFR	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Deep-feed Radius Carbide End Mill
	333	PLDS	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	1008	PLDS	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	979	PMD	OSG PHOENIXシリーズ多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
	519	PNGT	TiNコートハイスプラネットカッタ	TiN Coated Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
	928	PRC	OSG PHOENIXシリーズ丸駒カッタ	OSG PHOENIX Indexable Radius Cutter
	973	PRC ねじ込みタイプ	丸駒カッタ ねじ込みタイプ	Radius Cutter (Screw Fit Type)
	787-5 WEB	PS-CR-EXML	発泡スチロール加工用ラジアスエンドミルエキストラロング形	End Mill Extra Long Length with Corner Radius for Expanded Polystyrene
	896	PSE	OSG PHOENIXシリーズ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable Shoulder Cutter
	971	PSE ねじ込みタイプ	肩削りカッタ ねじ込みタイプ	Shoulder Cutter (Screw Fit Type)
	785-9 WEB	PS-EBXML	発泡スチロール加工用多刃ボールエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute Ball End Mill Extra Long Length for Expanded Polystyrene
	907	PSEL	OSG PHOENIXシリーズラフィングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Roughing End Mill
	773-20 WEB	PS-EXML	発泡スチロール加工用多刃スクエアエンドミルロング形	Multiple-flute End Mill Long Length for Expanded Polystyrene
	913	PSF	OSG PHOENIXシリーズ4コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Shoulder Cutter
	915	PSFL	OSG PHOENIXシリーズ4コーナラフィングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Roughing End Mill
	917	PSTW	OSG PHOENIXシリーズ6コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 6-corner Shoulder Cutter Triangle W-sided Insert Type
	223	PXD (KC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	Exchangeable Drill Head for Cast Iron
	989	PXD (KC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	Exchangeable Drill Head for Cast Iron
	225	PXD (NC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	Exchangeable Drill Head for Non-ferrous Materials
	991	PXD (NC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	Exchangeable Drill Head for Non-ferrous Materials
	221	PXD (PC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	Exchangeable Drill Head for Steel
	987	PXD (PC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	Exchangeable Drill Head for Steel
	219	PXDZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式ドリルPXD用ホルダ	OSG PHOENIX Exchangeable Drill Head (3D/5D Type)
	985	PXDZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式ドリルPXD用ホルダ	OSG PHOENIX Exchangeable Drill Head (3D/5D Type)
	955	PXM PXAL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 3-flute Square and Corner Radius Type
	962	PXM PXBE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 3-flute Ball Type
	964	PXM PXBM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Ball Type
	959	PXM PXDR	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill with Corner Radius
	961	PXM PXHF-AM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃高送りラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute High Feed Radius Type
	956	PXM PXNH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード強ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead High Helix Type
	957	PXM PXNL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード弱ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead Low Helix Type
	958	PXM PXRE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル直刃コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Straight Flute with Corner Radius
	949	PXM PXSE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
	960	PXM PXSH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル高硬度鋼用多刃スクエア	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Square Type for High-hardness Steels
	953	PXM PXSM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
	951	PXM PXVC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ハイヘリックス不等リードスクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute High Helix Variable Lead Square and Corner Radius Type
	970	PXMC	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式エンドミルPXM用コレット	OSG PHOENIX Collet for Exchangeable Head End Mills
	969	PXMJ	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル専用ジョイント	OSG PHOENIX Joint for Exchangeable Head End Mills
	965	PXMZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式エンドミルPXM用ストレートシャンクホルダ	OSG PHOENIX Straight Shank Holder for Exchangeable Head End Mills
	370	PZAG	OSG PHOENIXシリーズ座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter
	982	PZAG	OSG PHOENIXシリーズ座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
R	425-9 WEB	RB-MG-TPE	2枚刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）	Carbide Taper End Mill for Rib Processing
	995	RCD,RSD	プラネタリねじ転造ダイス	Thread Rolling Planetary Dies
	975	RD	ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for General Use
	983	RD(HSS)	ハイスねじ切り丸ダイス	HSS Round Dies Adjustable Type for General Use
	1103	RD....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
	820-21 WEB	REB	ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill
	785-8 WEB	REBM	4枚刃ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill Medium Length
	997	RF	ラック形転造ダイス	Rack Type Rolling Dies
	820-22 WEB	RFB	ハイスラフアンドフィニッシュボール	Roughing and Finishing Ball End Mill
	818	RFE	ハイスラフアンドフィニッシュレギュラ形	Roughing and Finishing End Mill Regular Length
	819	RFEL	ハイスラフアンドフィニッシュロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length
	812	RFES	ハイスラフアンドフィニッシュショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length
	844	RF-TSC	ハイスTスロットカッタ	End Mill for T-slots
	962	RG-M	基準リングゲージ	Master Ring Gauge
	843-18 WEB	RTPMS	4枚刃ハイス逆テーパエンドミルショート形	Inverted 4-flute Taper End Mill Short Length
S	1095	SD....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
	1079	SDM....	WALTERインサート（M4000用）	WALTER Inserts (for M4000 Series)
	1097	SDNT....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
	804	SFT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	795	SFT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	773	SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	811	SFT-TPT(NPT)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	773	SFT-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	951	SG	標準ねじゲージ	Standard Screw Thread Gauge
	218-18 WEB	S-GDN	高速加工用TiNコート超硬ドリルミディアム形	TiN Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
	214	SH-DRL	高硬度鋼用超硬ドリル	Carbide Drill for High-hardness Steels
	307-10 WEB	SH-MG-EDS	高硬度鋼用TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
	420	SI-WC-RESF	WXLコート超硬ラフィングエンドミルサイレントタイプ	WXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	788	SI-WH-RESF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	1112	SN....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
	1107	SP....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
	785-13 WEB	SPC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	981	SPD	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	984	SPD(HSS)	ハイス管用平行ねじ切り丸ダイス	HSS Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	1095	SPJW....	WALTER インサート（F2010用）	WALTER Inserts (for F2010 Series)
	814	SPT(NPS,NPSF)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	797	SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	793	SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	990	SR	スプライン転造丸ダイス	Cylindrical Dies for Spline
	828	SR-HT	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Spatter Removal
	250	STCH	CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル	FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks
	218-17 WEB	ST-GDS	小径・難削材用TiNコート超硬ドリルスタブ形	TiN Coated Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
S	781	STL-S-TPT	軟鋼用ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (Short Thread)
	781	STL-TPT	軟鋼用ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels
	809	S-TPT(NPT,NPTF)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	770	S-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	637	SUS-DH-SFT	ステンレス用深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with OX)
	727	SUS-EDS	ステンレス用ホモ処理2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Stainless Steels (with OX)
	985	SUS-SD	ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス	Solid Dies for Stainless Steels (with OX)
	801	SUS-SFT-SPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	788	SUS-SFT-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (with OX, Short Thread)
	788	SUS-SFT-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	418-7 WEB	SXL-CR-MG-EHS	SXLコート超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	447-5 WEB	SXL-ECR	SXLコート2枚刃超硬コーナラウンディング	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	336-2 WEB	SXLE-EBD	SXLコート超硬エキストラボールエンドミル	SXL Coated Carbide Ball End Mill (Super High Precision)
	307-39 WEB	SXL-MG-EHL	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	307-38 WEB	SXL-MG-EHS	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length
	418-12 WEB	SXL-PKE	SXLコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	SXL Coated 4-flute Carbide End Mill (High Speed Pocket Operation Type)
	420-1 WEB	SXL-RESF	SXLコート超硬ラフィングエンドミル	SXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	544	S-XPF	Xパフォーマーコートハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap
	831	SyncroMaster	タップホルダ	Tap Holder
T	310	TDXL	WXLコートハイススラスタードリル	WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D, 15D, 20D, 25D, 30D Type)
	815	TFGN	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルミディアム形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Medium Length
	809	TFGS	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルショート形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Short Length
	820-14 WEB	TFL	ハイスタフニックエンドミルロング形	TUF-NICK End Mill Long Length
	816	TFN	ハイスタフニックエンドミルミディアム形	TUF-NICK End Mill Medium Length
	810	TFS	ハイスタフニックエンドミルショート形	TUF-NICK End Mill Short Length
	957	TG	管用テーパねじゲージ	Gauge for Taper Pipe Threads
	950	TIN-HL-LG	TiNコートインサートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Limit Plug Gauge for Helicoil/EG/STI
	747	TIN-HT	TiNコートハイスハンドタップ	TiN Coated Straight Fluted Tap
	791	TIN-IRT(PT,Rc)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	812	TIN-IRT(NPT)	TiNコーティング管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	820-18 WEB	TIN-KFR	TiNコートハイスクラフトミルレギュラ形	TiN Coated Kraft Mill End Mill Regular Length
	935	TIN-LG	TiNコートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Thread Limit Gauge
	332	TIN-LS-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク	TiN Coated Starter Drill with Long Shank
	796	TIN-LS-RESF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	748	TIN-LT	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク	TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
	564	TIN-LT-NRT	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク	TiN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
	680	TIN-LT-POT	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
	627	TIN-LT-SFT	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank
	791	TIN-LT-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンクインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)
	778	TIN-LT-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	778	TIN-LT-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	418-2 WEB	TIN-MG-CR-EDS	TiNコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	307-10 WEB	TIN-MG-EDS-3	TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	TiN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
	355-7 WEB	TIN-MG-LN-EBD	TiNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	427-5 WEB	TIN-MG-TPBDR	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Regular Length
	427-4 WEB	TIN-MG-TPBDS	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
	329	TIN-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリル	TiN Coated Starter Drill
	329-1 WEB	TIN-NC-LDS-L	TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	561	TIN-NRT	TiNコートハイスニューロールタップ	TiN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap
	679	TIN-POT	TiNコートハイスポイントタップ	TiN Coated Spiral Pointed Tap
	626	TIN-SFT	TiNコートハイススパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Tap
	791	TIN-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)
	800	TIN-SPT	TiNコートハイス管用平行タップ	TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap
	777	TIN-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	777	TIN-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap
	845-1 WEB	TIN-TUF-TSC	TiNコートハイスTスロットカッタ	TiN Coated TUF-NICK End Mill for T-slots
	729	TIN-XPM-EDN	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
	773-4 WEB	TIN-XPM-EDS	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
	772	TIN-XPM-EHL	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Long Length
	772	TIN-XPM-EHS	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Short Length
	773-14 WEB	TIN-XPM-EMS	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
	1005	TL-INSERT	アキュレイトタングレス・インサートコイル	Non-tang Type Inserts
	776	T-LS-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
	794	TLS-XPM-RESF	TiNコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	TiN Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	1003	TMD	トリミングダイス	Trimming Dies
	1018	TMP	タッピングマイティペースト	Tapping Mighty Paste
	843-2 WEB	TPBD.E	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length (E Type)
	843-2 WEB	TPBD.K	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length (K Type)
	843-6 WEB	TPBDL	2枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	2-flute Taper Ball End Mill Long Length
	843-4 WEB	TPBDN	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	842	TPBDR	2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	839	TPBDS	2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	2-flute Taper Ball End Mill Short Length
	843-8 WEB	TPBML	4枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	4-flute Taper Ball End Mill Long Length
	843-8 WEB	TPBMR	4枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	4-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	843-7 WEB	TPBMS	4枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	4-flute Taper Ball End Mill Ball Short Length
	981	TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
	985	TPD(HSS)	ハイス管用テーパねじ切り丸ダイス	HSS Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
	837-6 WEB	TPDL	2枚刃ハイステーパエンドミルロング形	2-flute Taper End Mill Long Length
	837-4 WEB	TPDN	2枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	2-flute Taper End Mill Medium Length
	828	TPDR	2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	2-flute 'Taper End Mill Regular Length
	824	TPDS	2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length
	821	TPDSS	2枚刃ハイステーパエンドミルスタブ形	2-flute Taper End Mill Stub Length
	946	TPG-P	管用テーパねじ用内径プラグゲージ	Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter
	837-12 WEB	TPML	4枚刃ハイステーパエンドミルロング形	4-flute Taper End Mill Long Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	837-10 WEB	TPMN	4枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	4-flute Taper End Mill Medium Length
	835	TPMR	4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	4-flute Taper End Mill Regular Length
	832	TPMS	4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	4-flute Taper End Mill Short Length
	809	TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	810	TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	769	TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	987	TR	ねじ転造丸ダイス	Thread Rolling Cylindrical Dies
	829	TRP-SFT	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads
	186	TRS-HO-3D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	188	TRS-HO-5D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	190	TRS-HO-10D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
U	555	UM-NRT	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ	CrN Coated CPM Fluteless (UM Nu-Roll) Tap for Ultra-small Diameter Threads
	299	UP-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形多機能防振型	FX Coated Multi-purpose 4-flute Carbide End Mill Short Length (Vibration-resistant Type)
	578	US-AL-NRT	アルミ用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	700	US-AL-RFT	アルミ用ハイスウルトラシンクロタップ	LH Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	655	US-AL-SFT	ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	194-3 WEB	UV-GDN-DIA	DIAコート小径超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Small Size Drill Medium Length
	194-1 WEB	UV-GDS-DIA	DIAコート小径超硬ドリルスタブ形	Diamond Coated Small Size Drill Stub Length
	191	UVM-DRL-5D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
	191	UVM-DRL-10D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
	192	UVM-DRL-15D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
	192	UVM-DRL-20D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)
	193	UVM-DRL-DIA-5D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
	193	UVM-DRL-DIA-10D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
	194	UVM-DRL-DIA-15D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
	194	UVM-LDS	スムースコート極小径UVM超硬リーディングドリル	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill
	368	UVX-TI-4FL	チタン合金用4枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
	369	UVX-TI-5FL	チタン合金用5枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
	370	UVXL-TI-5FL	チタン合金用5枚刃超硬エンドミルロング形不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Long Variable Lead for Titanium Alloy
V	782	V-AL-TPT	アルミ用Vコートハイス管用テーパタップ	V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys
	827	V-DR-SFT	Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill
	560	V-EG-NRT	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Cutting Edge on Minor Diameter
	336-14 WEB	V-LS-MG-EBD	Vコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	V Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
	791	VLS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	746	V-LT	Vコートハイスハンドタップロングシャンク	V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
	579	V-LT-DH-NRT	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap for Deep Holes
	558	V-LT-NRT	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
	678	V-LT-POT	Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
	623	V-LT-SFT	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank
	307-9 WEB	V-MG-EDS	Vコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	318	V-MT-GDN	旋盤用Vコートハイスドリル MTシャンク	V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length (GOLD Drill)
	557	V-NRT	Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V	762	VO-DC-HT	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ	V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)
	820-17 WEB	VP-CR-BKMS	Vコート多刃ベストカットショート形コーナR	V Coated Multiple-flute Best-Kut End Mill with Corner Radius Short Length
	762	VP-DC-HT	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ	V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)
	793	VP-DE-RESF	深彫り用VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length for Deep Contouring
	261	VP-GDR	Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形	V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length
	264	VP-GDXL	Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形	V Coated CPM Drill Extra Long Length
	260-1 WEB	VPH-GDN	調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形	V Coated XPM Drill Medium Length for Hardened Steel
	260-3 WEB	VPH-GDR	調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形	WDI Coated XPM Drill Regular Length for Hardened Steel
	253	VPH-GDS	調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形	V Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel
	270-1 WEB	VP-HO-GDL	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形	V Coated CPM Drills Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	268	VP-HO-GDR	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形	V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	265	VP-HO-GDS	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形	V Coated CPM Drill Short Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	330	VP-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリル	V Coated XPM Starter Drill
	331	VP-LS-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク	V Coated XPM Starter Drill with Long Shank
	369	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	848	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	550	VP-LT-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated CPM Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
	553	VP-LT-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファー形	V Coated CPM Fluteless (Nu-Roll) Tap Short Chamfer Type with Long Shank
	548	VP-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップ	V Coated CPM Fluteless (Nu-Roll) Tap
	556	VP-NRTS	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形	V Coated CPM Fluteless (Nu-Roll) Tap (Short Thread Type)
	677	V-POT	Vコートハイスポイントタップ	V Coated Spiral Pointed Tap
	698	VPO-US-POT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels
	656	VPO-US-SFT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels
	805	VP-RELF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロング形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	800	VP-RENF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	790	VP-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	849	VP-SCC	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Chamfering
	552	VP-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファー形	V Coated CPM Fluteless (Nu-Roll) Tap Short Chamfer Type
	746・787	VPS-EMS	Vコート多刃XPMスクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	V Coated Multiple-flute XPM End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
	621	VP-SFT	Vコート粉末ハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Flutes Tap
	367	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
	846	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
	321	V-SDR	Vコートハイスストレートドリル	V Coated Drill Regular (V-SELECT Drill)
	622	V-SFT	Vコートハイススパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap
	559	V-SS-NRT	薄板用Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap for Sheet Steels
	775	V-SS-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミルスリムシャンク	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Slim Shank
	728	V-SS-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length with Slim Shank
	746	V-SS-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length with Slim Shank
	792	VSS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルスリムシャンク	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Slim Shank
	693	V-TI-POT	チタン合金用Vコートハイスポイントタップ	V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy
	650	V-TI-SFT	チタン合金用Vコートハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy
	335	V-UCS	Vコート3枚刃カウンターシンク	V Coated 3-flute Countersink

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V	850	V-UCS	Vコート3枚刃カウンターシンク	V Coated 3-flute Countersink
	427	VU-TBR	仕上げ用WXLコート超硬エンドミルテーパバレル型	WXL Coated Taper Barrel Type End Mill for Finishing
	625	VXL-SFT	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size in Vertical Machines (with OX)
	766	VX-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50 HRC～)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC～)
	774	V-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミル	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill
	849	V-XPM-ECR	Vコート3枚刃XPMコーナラウンディング	V coated 3-flute XPM End Mill with Corner Rounding
	735	V-XPM-EDL	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
	728	V-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
	703	V-XPM-EDS	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
	771	V-XPM-EHL	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	V Coated High Helix XPM End Mill Long Length
	771	V-XPM-EHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	V Coated High Helix XPM End Mill Short Length
	706	V-XPM-EKD	キー溝用Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Keyway Slotting
	762	V-XPM-EML	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
	745	V-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
	764	V-XPM-HT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC)	V Coated XPN Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42-52 HRC)
	809	V-XPM-NHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスニック付ショート形	V Coated High Helix XPM Nicked End Mill Short Length
	775	V-XPM-TPT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ	V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
	850-1 WEB	V-XPM-VCM	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカット	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Type
	850-1 WEB	V-XPM-VCMS	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカットショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Short Type
	776	VX-TPT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ	V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
W	1109	WDM....	WALTERインサート (F2334用)	WALTER Inserts (for F2334 Series)
	210	WH55-5D	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)
	765	WH55-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55 HRC)
	212	WH70-DRL	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)
	787-3 WEB	WH-NC-CRDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius for Lathes
	787-7 WEB	WH-NC-CSDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering for Lathes
	773-3 WEB	WH-NC-EDSS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 2-flute End Mill Stub Length for Lathes
	773-16 WEB	WH-NC-EMSS	NC旋盤用WXLコート4枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 4-flute End Mill Stub Length for Lathes
	785-10 WEB	WH-NC-EQD	NC旋盤用WXLコートハイスエンドミル球形	WXL Coated 2-flute End Mill Spherical Type for Lathes
	820-2 WEB	WH-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートハイスラフィングエンドミル	WXL Coated Roughing End Mill for Lathes
	850-2 WEB	WH-NC-VCM	面取り用WXLコート2枚刃エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	850-3 WEB	WH-NC-VCMF	面取り用WXLコート2枚刃エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	211	WHO55-5D	高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels
	804	WH-REEL	WXLコートハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Long Length
	802	WH-REEN	WXLコートハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Medium Length
	789	WH-REES	WXLコートハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Short Length
	804	WH-RELF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	800	WH-RENF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	789	WH-RESF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	694	WHR-NI-POT	Ni基超耐熱合金用HRコートハイスポイントタップ	HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
	651	WHR-NI-SFT	Ni基超耐熱合金用HRコートハイススパイラルタップ	HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
	442	W-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
W	441	W-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	511	WH-VM-PNC	小径ねじ用超硬プラネットカッタ	Carbide Planet Cutter for Small Size (Thread Milling Cutter)
	442	WLS-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill Long Shank Type for Chamfering (Negative)
	441	WLS-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill Long Shank Type for Chamfering (Positive)
	381	WX-CRE	WXコート超硬ラジアスエンドミル	WX Coated Carbide End Mill with Corner Radius
	261	WX-G-EDSS	WXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (Corner Protect Type)
	283	WX-G-EMSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length (Corner Protect Type)
	255	WXL-1.5D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル1.5D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (1.5D Type)
	256	WXL-2D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	259	WXL-3D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (3D Type)
	260	WXL-4D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル4D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (4D Type)
	318	WXL-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	282	WXL-EMS	WXLコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXL Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	319	WXL-HS-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
	337	WXL-LN-EBD	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	355-1 WEB	WXL-LN-EBD-3	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (ミニチュア)	WXL Coated 2-flute Long Neck Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	308	WXL-LN-EDS	WXLコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	315	WXL-LN-EMS	WXLコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	420-3 WEB	WXL-MG-NC-RESF	NC旋盤用WXLコート超硬ラフィングエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing End Mill for Lathes
	447-2 WEB	WXL-MG-VCMR	面取り用WXLコート2枚刃超硬エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	355-2 WEB	WX-LN-EBD	WXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	317-1 WEB	WX-LN-EDS	WXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Square End Mill Short Length for Rib Processing
	317-11 WEB	WX-LN-EMS	WXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 4-flute Long Neck Carbide Square End Mill Short Length for Rib Processing
	356	WXL-PC-EBD	WXLコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	420-3 WEB	WXL-REBM	WXLコート超硬ラフィングボールエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing Ball End Mill
	420-2 WEB	WX-LS-RESF	WXコート超硬ラフィングエンドミルロングシャンク	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch with Long Shank
	195	WX-MS-GDS	極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形	WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation
	514	WXO-ST-PNC	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel (Thread Milling Cutter)
	302	WX-PHL	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length (Heavy-duty Operation Type)
	300	WX-PHN	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Medium Length (Heavy-duty Operation Type)
	295	WX-PHSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形強力重切削型	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length (Heavy-duty Operation Type)
	515	WX-PNC	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys (Thread Milling Cutter)
	419	WX-RESF	WXコート超硬ラフィングエンドミル	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	401	WXS-CPR	WXSコート超硬ラジアスエンドミル高精度タイプ	WXS Coated High-precision Carbide End Mill with Corner Radius
	321	WXS-EBD	WXSコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXS Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	287	WXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXS Coated 'Multiple-flute Carbide End Mill Short Length
	304	WX-SHTSS	スロッティング用WXコート3枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 3-flute Carbide End Mill Stub Length for Slotting
	512	WX-ST-PNC	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel (Thread Milling Cutter)
X	1110	XDGT....	WALTER インサート (F2339先端用ブレーカ付き)	WALTER Inserts (for F2339 Series Rhombic with Chip Former)
	785-5 WEB	XLS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	785-7 WEB	XLS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	773-1 WEB	XLS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
X	773-12 WEB	XLS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank
	820-22 WEB	XLS-REB	ハイスラフィングボールエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing Ball End Mill with Extra Long Shank
	1111	XOHW....	WALTERインサート（DC-P用）	WALTER Inserts (for DC-P Series)
	843-14 WEB	XPM-CR-TPDR	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
	843-10 WEB	XPM-CR-TPDS	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length with Corner Radius
	777	XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル	2-flute XPM Ball End Mill
	736	XPM-EDL	2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	2-flute XPM End Mill Long Length
	729	XPM-EDN	2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length
	707	XPM-EDS	2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length
	773	XPM-EHL	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix XPM End Mill Long Length
	773	XPM-EHS	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix XPM End Mill Short Length
	763	XPM-EML	多刃XPMスクエアエンドミルロング形	Multi-flute XPM End Mill Long Length
	773-16 WEB	XPM-EMN	4枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	4-flute XPM End Mill Medium Length
	747	XPM-EMS	4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length
	841	XPM-TPBDR	2枚刃XPMテーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper Ball End Mill Regular Length
	838	XPM-TPBDS	2枚刃XPMテーパボールエンドミルショート形	2-flute XPM Taper Ball End Mills Short Length
	827	XPM-TPDR	2枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length
	822	XPM-TPDS	2枚刃XPMテーパエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length
	821	XPM-TPDSS	2枚刃XPMテーパエンドミルスタブ形	2-flute XPM Taper End Mill Stub Length
	834	XPM-TPMR	4枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	4-flute XPM Taper End Mill Regular Length
	831	XPM-TPMS	4枚刃XPMテーパエンドミルショート形	4-flute XPM Taper End Mill Short Length
	823	XPM-TRC	2枚刃XPM台形ランナカッタ	2-flute XPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
Z	1111	ZDGT....	WALTERインサート（F3040用）	WALTER Inserts (for F3040 Series)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

営業・流通拠点 BUSINESS AND DISTRIBUTION BASES

全国をネットする万全のサポート体制

オーエスジーでは、お客様の様々なご要望にお応えできるように全国規模のサポート体制を確立しています。国内を東部・中部・西部の3つのブロックに分け、営業所ならびにセールスエンジニアを配置し、技術相談から商品講習会の開催、クレーム相談まで、各地域の産業の特色とニーズに合わせたきめの細かいサービス活動を展開しています。

A Fully Developed Nationwide Support System

OSG Corporation has a nationwide support system that stands ready to respond to a wide variety of customer requests. This system divides Japan into three blocs, the Eastern, Central and Western regions, within which there are business offices staffed with sales engineers. These business offices provide fine-tuned services to meet the specialties and needs of local industries in each region, ranging from the running of product-related workshops to consultation on technical issues and on how to handle customer claims.

●西部営業部
Western Japan Sales Division

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2
（なにわ筋SIAビル405号）
2-4-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City,
Osaka 550-0013, JAPAN
Phone.06-6538-3880 Fax.06-6538-3879

●東部営業部
Eastern Japan Sales Division

〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
（品川シーサイドキャナルタワー19階）
Shinagawa Seaside Canal Tower 19F, 4-12-6
Higashi Shinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo
140-0002, JAPAN
Phone.03-5715-2966 Fax.03-5460-2966

●本社・CSセンター
Headquarters·CS Center

〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地
3-22 Honnogahara, Toyokawa-City,
Aichi 442-8543, JAPAN
Phone.0533-82-1111 Fax.0533-82-1131

●中部営業部
Central Japan Sales Division

〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9
1-9 Kifune, Meito-ku, Nagoya-City,
Aichi 465-0058, JAPAN
Phone.052-703-6131 Fax.052-703-7775

在庫センター

ロジス東京 Logis Tokyo
〒140-0003 東京都品川区八潮3-2-34
(㈱ダイワコーポレーション品川営業所内)
3-2-34 Yashio Shinagawa-ku, Tokyo
140-0003, JAPAN
Phone.03-3790-5591 Fax.03-3790-5592

ロジス名古屋 Logis Nagoya
〒460-0012 名古屋市中区千代田4-1-11
4-1-11 Chiyoda, Naka-ku, Nagoya-City, Aichi
460-0012, JAPAN
Phone.052-339-1380 Fax.052-331-0840

ロジス大阪 Logis Osaka
〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2
（オーエスジーセンタービル2F）
2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City, Osaka
550-0013, JAPAN
Phone.06-6531-3573 Fax.06-6531-3976

国内グループ会社 Domestic Group Companies

オーエスジーコーティングサービス株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海丸山1-2 Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305
オーエスジーシステムプロダクツ株式会社	〒441-1202	愛知県豊川市上長山町手取8-24 Phone.0533-92-1511 Fax.0533-92-1512
大高精工株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海高田1-10 Phone.0536-25-0833 Fax.0536-25-0835
株式会社相原製作所	〒441-1306	愛知県新城市川路夜燈23-7 Phone.0536-23-5801 Fax.0536-23-5803
株式会社エスディ製作所	〒300-2748	茨城県常総市馬場442-2 Phone.0297-43-7181 Fax.0297-43-7180
株式会社青山製作所	〒441-1231	愛知県豊川市一宮町宮前149 Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725
日本ハードメタル株式会社	〒243-0303	神奈川県愛甲郡愛川町中津4004 Phone.046-285-0388 Fax.046-285-3136
ORS 株式会社	〒470-2102	愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156 Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053
ノダプレシジョン株式会社	〒583-0841	大阪府羽曳野市駒ヶ谷5-89 Phone.072-950-1192 Fax.072-950-1196
株式会社日新ダイヤモンド	〒520-1621	滋賀県高島市今津町今津1572 Phone.0740-22-2415 Fax.0740-22-4178

生産拠点 PRODUCTION SITES

OSGアカデミー OSG Academy
(開発･設計 Development･ Design)

グローバルテクノロジーセンター Global Technology Center

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

デザインセンター Design Center

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

D-Lab(ディーラボ)

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

八名工場 YANA FACTORY
(生産品目：タップ Taps)

〒441-1335 愛知県新城市富岡赤岩50-5
50-5 Akaiwa, Tomioka, Shinshiro-City, Aichi
441-1335, JAPAN
Phone.0536-26-1411 Fax.0536-26-1410

大池工場 OIKE FACTORY
(生産品目：超硬エンドミル Carbide End Mills)

〒441-1294 愛知県豊川市一宮町上新切450
450 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1294, JAPAN
Phone.0533-93-2187 Fax.0533-93-5811

新城工場 SHINSHIRO FACTORY
(生産品目：超硬ドリル･超硬タップ･ハイスドリル･ハイスエンドミル
Carbide Drills, Carbide Taps, HSS Drills, HSS End Mills)

〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi
441-1317, JAPAN
Phone.0536-25-1311 Fax.0536-25-1310

豊橋工場 TOYOHASHI FACTORY
(生産品目：転造工具･ねじゲージ･カッターボディ
Rolling Dies, Gauges, Cutter Bodies)

〒441-1101 愛知県豊橋市賀茂町神山3-12
3-12 Kamiyama, Kamo-cho, Toyohashi-City, Aichi
441-1101, JAPAN
Phone.0532-88-1141 Fax.0532-88-4538

その他の事業所

豊川工場	〒442-0018 愛知県豊川市白雲町2-17	Phone.0533-86-2188 Fax.0533-86-2180
本野ケ原センター	〒442-8544 愛知県豊川市本野ケ原1-15	Phone.0533-82-1121 Fax.0533-82-1141

OS オーエスジーコーティングサービス

最高品質のコーティングを あらゆるお客様へお届けいたします。

Providing high quality coatings to our wide range of customers.

オーエスジーコーティングサービス(株)は、工具のオーエスジーが30年に亘って培ってきた技術のすべてを結集しお客様のニーズにお応えいたします。日々進化する切削技術、そして刻々と変化する被削材への工具に要求されるすべてを知り尽しているオーエスジーのコーティング技術を受け継ぎ、コーティング処理炉国内最大級の処理能力により、高品質で短納期体制を可能としています。

OSG Coating Service Corporation has collectively incorporated the technologies of OSG developed through 30 years of experience, to meet the needs of customers. OSG Coating Service Corporation has been established to inherit the coating technology and experiences of OSG to respond to the continuously evolving milling technologies and tools for the frequently changing work materials. With our high capacity coating treatment furnaces that is the largest in Japan, we have been able achieve prompt delivery while maintaining high quality.

■コーティング皮膜の種類と特性 Types and characteristics of coatings

TiN 耐摩耗性 Wear resistance	**V** (TiCN系) 耐摩耗性・低摩擦係数 Wear resistance・Low friction coefficient	**FX** (TiAlN系) 耐熱性・耐摩耗性 Heat resistance・Wear resistance	**DUROREY** 超耐熱性 超耐摩耗性 Super heat resistance Super wear resistance	**WXL** 耐摩耗性 耐溶着性 Wear resistance Anti-welding resistance	**SXL** 耐サーマルクラック性 耐摩耗性 Thermal crack resistance Wear resistance
EgiAs 耐摩耗性 高じん性 Wear resistance High toughness	**IchAda** 表面平滑 耐摩耗性 Smooth surface Wear resistance	**DLC-SUPER HARD** 耐溶着性 高潤滑性 Anti-welding resistance Excellent lubricity	**DLC-IGUSS** 耐溶着性 耐摩耗性 Anti-welding resistance Wear resistance	**DIA** 超微結晶・耐摩耗性 耐溶着性 Ultra Micro Diamond・Wear resistance Anti-welding resistance	**GranDIA** 耐摩耗性 耐熱性・導電性 Wear resistance Heat Resistance・Electrical Conductivity

オーエスジーコーティングサービス㈱ ホームページ

OCS's website
http://www.e-ocs.com

コーティングサービス COATING SERVICE

■コーティング設備の紹介 Coating Equipment

電子ビーム法

TiN,TiCN,CrNで平滑な被膜表面を有し耐溶着性の優れた被膜を生成します。

Electron Beam method

This method creates smooth TiN, TiCN, and CrN coatings with superior welding resistance.

アークイオンプレーティング法

高エネルギーの蒸着源を複数装着しており、多元素系の多層膜を形成できます。このため靭性に優れた耐摩耗性被膜を成膜することができます。

Arc Ion Plating method

Equipped with multiple high-energy vapor deposition sources to form multi-element multilayer films, which enables the formation of a highly wear-resistant film with excellent toughness.

切削工具のほか、各種部品へのコーティングも承ります。

Various coating are available for requested parts

コーティング各種ご用命は…

●オーエスジーコーティングサービス株式会社 OSG Coating Service Co., Ltd

〒441-1317　愛知県新城市有海丸山1-2（オーエスジー新城工場内）
Phone.0536-25-1314　Fax.0536-25-1305
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi Pref. 441-1317, Japan
Phone.0536-25-1314　Fax.0536-25-1305

再研削工場紹介 REGRINDING PLANTS

●株式会社　青山製作所
Aoyama Seisakusho Co., Ltd.

〒441-1231　愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City, Aichi Pref., Japan
Phone.0533-93-2524　Fax.0533-93-2725

●株式会社　エスデイ製作所
SD Seisakusho Co., Ltd.

〒300-2748　茨城県常総市馬場442-2
442-2 Baba, Joso-City, Ibaraki Pref., Japan
Phone.0297-43-7181　Fax.0297-43-7180

●ORS株式会社
ORS Co., Ltd.

〒470-2102　愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156
1-156 Ohkusa, Ogawa, Higashiura-cho, Chita-gun, Aichi Pref., Japan
Phone.0562-83-9841　Fax.0562-83-9053

地球規模の事業展開を加速させる グローバルネットワーク

A global network that accelerates international business development

● 営業・製造拠点
Sales & Manufacturing Sites

2022年4月末現在
As of April 30, 2022

ベルギー（OSG Europe Logistics S.A.）
Belgium (OSG Europe Logistics S.A.)

シンガポール（OSG Asia Pte Ltd.）
Singapore (OSG Asia Pte Ltd.)

グローバル・オペレーション GLOBAL OPERATIONS

1968年、海外進出の第一歩として米国現地法人をシカゴにスタートさせて以来、オーエスジーは地球規模で活躍する切削工具メーカーとして、海外各地に生産拠点および営業拠点を積極的に展開してきました。世界33ケ国に拠点を置き、グローバルに事業展開を行っています。

In 1968, OSG Corporation established its very first overseas subsidiary in the United States. Since then, OSG has dynamically expanded its global presence, establishing a production, sales and technical support network spanning 33 countries.

EUROPE

オーストリア Austria
ベルギー Belgium
デンマーク Denmark
フランス France
ドイツ Germany
イタリア Italy
アイルランド Ireland
オランダ The Netherlands
ポーランド Poland
ルーマニア Romania
ロシア Russia
スペイン Spain
スロバキア Slovakia
スウェーデン Sweden
南アフリカ South Africa
スイス Switzerland
トルコ Turkey
イギリス United Kingdom

ASIA

シンガポール Singapore
中国 China
インド India
インドネシア Indonesia
日本 Japan
マレーシア Malaysia
フィリピン Philippines
韓国 South Korea
台湾 Taiwan
タイ Thailand
ベトナム Vietnam

THE AMERICAS

アメリカ United States of America
カナダ Canada
ブラジル Brazil
メキシコ Mexico

アメリカ（OSG USA, Inc.）
United States of America (OSG USA, Inc.)

海外拠点について
詳しくはホームページをご覧ください
Visit OSG's homepage
to learn more about our global network

オーエスジー公式サイトのご案内
Information About the OSG Official Website

各種端末に対応し、欲しい情報をいつでもどこでもチェックいただけます
Get the information whenever and wherever you need by access our website from various devices.

https://www.osg.co.jp/

QRコードから簡単アクセス！
Easy access from QR code!

日英言語切り換え可能
You can switch between Japanese and English

■コンテンツのご案内 Information

お問い合わせ
Contact Us
電話・FAX・インターネットでの
各種お問い合わせ
Contact us by phone, Fax, or the Internet

拠点一覧
Global Network
国内・海外拠点の
連絡先
Contact details for our Japanese and international offices

カタログ各種資料
Catalogs
総合カタログや新製品カタログ
SDSなどの各種資料
Various materials including General catalogs, New Product catalogs, and Safety Data Sheets, etc.

展示会情報
Exhibition
国内・海外の展示会
出展情報
Information about our exhibits in Japan and International exhibitions

製品価格検索 ONEST2
Product & Price Search
製品ラインナップや価格を
かんたん検索
Easy search system for products and price

投資家情報
Investor
株式情報や各種資料
Investor Relations information and related documents

最新情報はSNSでも配信中！
Get the latest information from social networking services as well!

メールマガジン
OSG E-mail 倶楽部

オーエスジーでは、メールマガジンをお送りしています。
E-mailにて、新製品やお得なキャンペーンなどの情報をいち早くお届け。

メルマガ newsletter

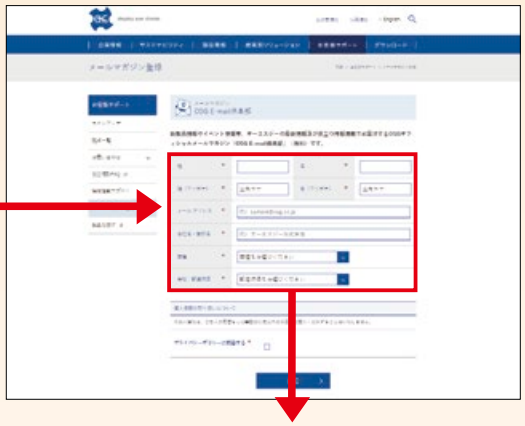
登録は簡単！
今すぐ
登録ください！

QRコードを読み取って今すぐアクセス！

https://www.osg.co.jp/support/club/index.html

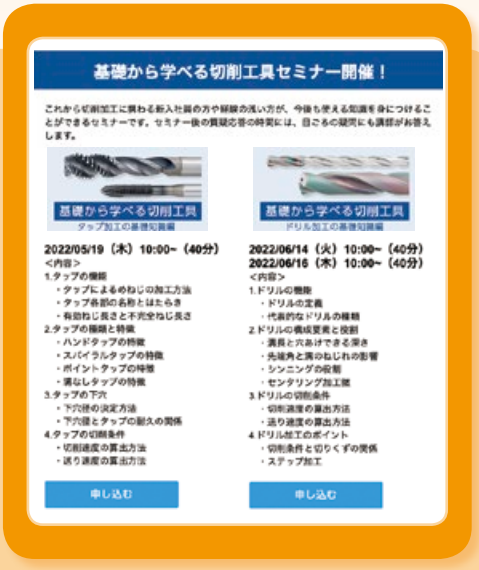
■ホームページTOP画面

■ご登録画面



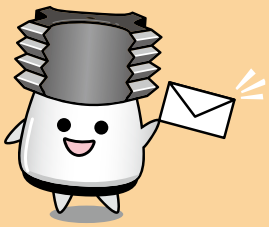
必要情報を入力して登録！

■メールサンプル(ニュース版)



◎メルマガでは、こんな情報をお届け！

新製品情報
役立つセミナー情報
便利な技術情報
展示会情報
トクするキャンペーン情報



MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

法令一部改正によるコバルトの特定化学物質指定について

About the designation of cobalt as a specified chemical substance by the revision of the law

2014年10月30日

October 30, 2014

お客様各位

下記に記載の通り、コバルトが特定化学物質に指定されました。工具を通常使用する場合は健康障害を引き起こすことはありませんが、お客様に安心して弊社の製品をご使用いただく為にも、弊社製品のコバルト含有の有無を総合カタログへ記載することにいたしました。ご確認いただきますようお願い申し上げます。

1. 法改正内容について

労働安全衛生法施行令等一部改正により特定化学物質の第2類物質として「コバルト及びその無機化合物」が新たに追加指定され、2012年9月20日公布、2013年1月1日施行されております。

法改正に伴い、特定化学物質による健康障害防止措置として下記対策を講じる必要があります。

- 製品（粉末・合金・工具）への表示　※
- 発散抑制措置（コバルト濃度として0.02mg/㎥以下）
- 漏洩のための措置
- 作業主任者の選任
- 作業環境測定（6ヶ月毎）
- 健康診断（6ヶ月毎）、記録の30年保管
- 保護具装備、作業記録30年保管、休憩室設置、洗浄設備設置、取扱注意表示

※「製品への表示」のうち「工具への表示」につきましては、以下の通りです。
当業界の工具は、労働者による取扱いの過程において工具等の摩耗により作業者が健康障害を生じるコバルト粉じん等の飛散はないため表示対象外製品であると判断されました。従いまして表示に関しましても今まで通り変更ございません。

2. 法改正に伴う対応について

（1）工具をご使用いただくお客様

工具を通常ご使用いただく場合は、工具等の摩耗により作業者が健康障害を引き起こすコバルト粉じん等の発散は生じないことから、特定化学物質による健康障害防止措置を実施する対象となりません。今までどおりご使用いただきますよう、お願い申し上げます。

（2）コバルトを含む工具を購入され、それを研削などにより追加工をされるお客様

コバルトを含む工具の追加工および再研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

Dear Customers

As described below, cobalt has been listed as specified chemical substances. Although it does not cause health problems in regular use of tools, however, for our customers to be able to use our products with confidence, we put a notice on our catalog about which tool contains cobalt. We ask you to refer it for your information.

1. The amendments of the law

"Cobalt and its inorganic compounds" are newly added as second type of specific chemical substances by the partial revision of Ordinance for Enforcement of the Act on Occupational Safety and Health, issued on September 20, 2012, and enforced from January 1, 2013.
According to the amendments to the Act, we must take following actions to prevent health problems caused by specific chemical substances.

- Marking on the tools (Powder, Alloys, Tools) ※
- Divergence control measures
  (Less than 0.02mg / m^3 as cobalt concentration)
- Measures for leakage
- Appointment of Operations Chief
- Measurement and working environment
  (every 6 months)
- Keeping health diagnosis records for 30 years
  (every 6 months)
- Wearing protective equipment, Keep work records for 30 years, Set up a break room, Installation of cleaning equipment, handling notices

※Details of "Making on Tools" found in "Making on Product" are as below:
Scattering of cobalt dust which causes health disorders are not recognized during the machining process using tools of our industry. Therefore, it is judged that the marks indicating cobalt is unnecessary and no changes are made with the marks on products.

2. The correspondence with the revision of the law

(1) Customers who use the tool
Ordinal usage of tools does not cause the scattering of cobalt dust which causes the health disorders. Therefore, it is not subject to take actions preventing the health impairment of workers. Please use our product as before.

(2) Customers who purchase the tool contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding
It is required for the processes as re-grinding and alteration to the tool contains cobalt to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.

安全にお使いいただくために
Observe These Precautions For Safe Use

加工前の注意　Prior to Operations:

●鋭利な切れ刃を素手で触るとけがの危険があります。切れ刃を素手で触らないで下さい。特にケースからの取り出し時や機械への操着時には、保護手袋等を使用して下さい。
●重量の重い工具を扱う時は、落下によるけがの危険があります。適切な運搬機具やチェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
●工具に傷,割れ等があると使用中に破損し飛び散ることがあります。使用前に傷、割れ等のないことを確認して下さい。
●使用前に工具および加工物の寸法を確認して下さい。
●回転方向を誤ると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。使用前に回転方向を確認して下さい。
●工作機械保持具を含めた回転部のバランスが悪いと、振れ振動により工具が破損しけがをする危険があります。試運転を必ず実施し、バランスの確認をして下さい。
●工具の保持が不十分ですと破損、飛散を招きけがをする危険があります。ホルダ等は、工具および加工内容に見合ったものを使用して下さい。工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにして下さい。インデキサブル工具では、インサートや部品が確実にクランプされている事も確認して下さい。
●加工物の保持が不十分ですと、工具や加工物が破損し飛散する危険があります。加工物の保持は確実におこなって下さい。

● Touching sharp cutting edges with bare hands can cause injury. Never touch the cutting edges with bare hands. Wear protective gloves, especially when removing tools from the case and attaching them to the machine.
● When handling heavy tools, dropping poses danger. Use appro-priate transport equipment or chain block and wear safety shoes.
● Scratches or cracks in the tools can cause breakage and flying debris during operation. Ensure that there are no scratches or cracks prior to using the tools.
● Check if the tools and the work materials are correct prior to use.
● If the tool is rotating in the wrong direction, it can cause breakage or flying debris, leading to injury. Check the rotation direction prior to use.
● If the rotational balance is poor (including that for the retainer of the machine tools), the shaking vibration could cause breakage and lead to accidents. Ensure that you always carry out a test operation and check the balance.
● Insufficient retention of the tool can lead to breakage or flying debris, causing injuries. Ensure you use holders, etc. that match the tools and the nature of the processing operations. The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking. When using indexable tools ensure you check before-hand that indexable inserts and parts are securely clamped.
● Insufficient retention of the work materials can cause tools and work materials to break or cause flying debris. Ensure that the work materials are firmly secured.

加工する時の注意　During Operations:

●回転中の工具、加工物等に触るとけがをします。回転中の工具、加工物等には絶対に触らないで下さい。また、衣服にたるみがあると巻き込まれる危険があります。たるみのない衣服を着用して下さい。
●工具が加工中に衝撃的な負荷を受けると破損、飛散しけがをする危険があります。また、高温の切りくずが飛散し、けがや火傷をする危険があります。必ず安全カバーや保護めがね等の保護具を使用して下さい。
●工具を改造したり、本来の使用目的以外で使用すると、工具が破損、飛散しけがをする危険があります。工具は改造しないで下さい。本来の使用目的で使用して下さい。
●切削条件基準表の数値は、新しく作業を立ち上げる時の目安として下さい。加工物の形状や機械剛性に合わせて切削条件を調節する必要があります。
●加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止して下さい。そのまま続けると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。異常の原因を取り除いてから加工を再開して下さい。
●摩耗が進んだり、痛んだ状態の工具を使用し続けると破損、飛散の原因となります。切れ味が悪くなったら工具を交換して下さい。
●用途に応じ切削油を選定して下さい。不水溶性切削油剤を使用する時は、加工時に発生する火花や破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ずおこなって下さい。

● Touching the tools or the work materials during rotation can cause injury. Never touch tools or work materials during rotation. As loose clothing can become caught in mechanisms, ensure that you wear work clothes that can not become caught.
● If the tool receives a shock load during processing, this can cause breakage or flying debris, leading to injury. As hot flying cutting chips cause injury or burns, ensure you use protective equipment including safety covers and eye protection.
● Modifying the tool or attempting to use it for purposes other than the original purpose can cause breakage or flying debris, leading to possible injury. Never attempt to modify the tool and never use it for any purpose other than the designated purpose.
● The numerical value listed in the table of recommended cutting conditions should be used as a general guide when starting new operations. It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the rigidity of the machine.
● If abnormal vibration, etc. occurs during processing, stop processing immediately. Attempting to continue processing can cause tool breakage or flying debris, leading to possible injury. Ensure that you eliminate the cause of the abnormality before resuming processing.
● Attempting to use tools with considerable wear can cause breakage or flying debris. Replace the tool when it no longer cuts well.
● Select a cutting oil appropriate to the particular usage. Using a non-water-soluble cutting oil could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.

加工後の注意　After Use:

●加工直後の工具、加工物は、高温になっているため火傷をする危険があります。加工物を素手で触らないで下さい。
●加工物に生じたバリでけがをする危険があります。素手で触らないで下さい。
●加工後は必ず加工物の寸法を確認して下さい。
●工具を再研削すると粉塵が発生します。粉塵は健康を害する危険があるので、必ず防塵マスク、吸塵機等の粉塵対策をして下さい。

● Tools and work materials are very hot immediately after processing. Never touch them with your bare hands.
● The burrs generated during processing can cause injury. Never touch them with your bare hands.
● Ensure that you check the measurements of the work materials after processing.
● When the tool is reground, grinding dust is generated which is dangerous to your health. Ensure that you take proper safety measures such as wearing a dustproof mask or using a respirator.

以上は、当社製品を安全にお使いいただくための基本的注意です。その他の詳細につきましては、当社までお問い合わせ下さい。

This completes the basic precautions for safe use of this company's equipment. Please feel free to contact us at any time if you have any further questions.

オーエスジー株式会社

OSG Corporation

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
Tel. +81-533-82-1118　Fax. +81-533-82-1136　E-mail:cs-info@osg.co.jp

本　　社	〒442-8543	愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地	☎(0533)82-1111	FAX(0533)82-1131
東日本営業部	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966	FAX(03)5460-2966
西日本営業部	〒550-0013	大阪府大阪市西区新町2-4-2(405号室)	☎(06)6538-3880	FAX(06)6538-3879
アプリケーション営業部	〒451-0051	愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320	FAX(052)561-8310
仙台営業所	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町18-15	☎(022)390-9701	FAX(022)287-5170
郡山事務所	〒963-8047	福島県郡山市富田東三丁目123番地　キャッスル藤和107号	☎(024)991-7485	FAX(024)991-7487
茨城事務所	〒312-0052	茨城県ひたちなか市東石川3-1-1(大東ビル1F)	☎(029)354-7017	FAX(029)274-2394
両毛営業所	〒372-0001	群馬県伊勢崎市波志江町4104-4	☎(0270)40-5855	FAX(0270)21-8246
宇都宮営業所	〒321-0923	栃木県宇都宮市下栗町2910-11	☎(028)651-2720	FAX(028)639-3325
新潟営業所	〒950-0951	新潟県新潟市中央区鳥屋野403-1(ウェルズ21とやの湯C号室)	☎(025)288-3888	FAX(025)288-3889
東京営業所	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966	FAX(03)5460-2966
八王子営業所	〒192-0046	東京都八王子市明神町3-8-14 ステージファーストハ王子205号	☎(042)645-5406	FAX(042)645-8467
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町一丁目10-6　シャンロック石井ビル5F	☎(046)230-5030	FAX(046)230-5031
諏訪営業所	〒392-0014	長野県諏訪市南町8-6	☎(0266)58-0152	FAX(0266)58-7304
上田事務所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4(産業振興ビル2F-A号)	☎(0268)28-7381	FAX(0268)21-0213
静岡営業所	〒422-8057	静岡県静岡市駿河区見瀬304	☎(054)283-6651	FAX(054)284-3972
浜松営業所	〒435-0054	静岡県浜松市中央区早出町838-2	☎(053)461-1121	FAX(053)465-4547
豊川営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145	FAX(0533)82-1146
三河営業所	〒448-0807	愛知県刈谷市東刈谷町2-6-8	☎(0566)62-8286	FAX(0566)22-9816
トヨタ営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145	FAX(0533)82-1146
名古屋営業所	〒451-0051	愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320	FAX(052)561-8310
岐阜営業所	〒501-6002	岐阜県羽島郡岐南町三宅8-222(宮島ビル1F西)	☎(058)259-6055	FAX(058)248-2836
京滋営業所	〒520-3024	滋賀県栗東市小柿4丁目13-7	☎(077)553-2012	FAX(077)553-2688
大阪営業所	〒577-0022	大阪府東大阪市荒本新町8-6	☎(06)4308-3411	FAX(06)4308-3414
明石営業所	〒673-0005	兵庫県明石市小久保5丁目17-1	☎(078)927-8212	FAX(078)929-1796
金沢営業所	〒920-8203	石川県金沢市鞍月3-115	☎(076)268-0830	FAX(076)268-0835
岡山営業所	〒700-0925	岡山県岡山市北区大元上町10-26	☎(086)241-0411	FAX(086)241-5846
広島営業所	〒730-0851	広島県広島市中区榎町1番8号 第18やたがいビル202号	☎(082)532-6808	FAX(082)233-9301
四国事務所	〒761-8075	香川県高松市多肥下町1515-9 レインボーロード西ビルW	☎(087)868-4003	FAX(087)868-4005
九州営業所	〒816-0912	福岡県大野城市御笠川6-5-10	☎(092)504-1211	FAX(092)504-1377
北九州事務所	〒802-0062	福岡県北九州市小倉北区片野新町2-12-21(朝日センタービル102号)	☎(093)922-8190	FAX(093)922-8191
熊本事務所	〒862-0954	熊本県熊本市中央区神水2-7-3(キャッスル神水101号)	☎(096)386-5120	FAX(096)383-1460

〈工具の技術的なご相談は…〉
コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**（よい　工具は一番）土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーションFAX **0533-82-1134**　コミュニケーションE-mail **hp-info@osg.co.jp**

〈その他のお問い合わせは…〉 **E-mail:cs-info@osg.co.jp**

《最新情報》**OSG HP**
https://www.osg.co.jp/

《無料メールマガジン》**OSG E-mail倶楽部**
https://www.osg.co.jp/support/club/

OSG 代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。※ All rights reserved. ©2022 OSG Corporation.

GC-1 web(DN)
2023.12