



ハイプロ面取り工具シリーズ

HY-PRO Chamfering Cutter Series

HSCT-P
HSCT-N
LS-HSCT-P
LS-HSCT-N

FX-MG-CS
V-UCS



充実のラインナップ!

もう面取りで
悩まない!!

A complete line-up! No more chamfering headaches!!



LS-HSCT-P

HSCT-P

V-UCS

FX-MG-CS

用途に応じて最適の工具が選べるよう、豊富に品揃えしました!!

A wide variety of products is available so you can choose the ideal tools for your applications!

超硬面取りカッタ

Carbide Chamfering Cutter

HSCT-P
HSCT-N

LS-HSCT-P
LS-HSCT-N

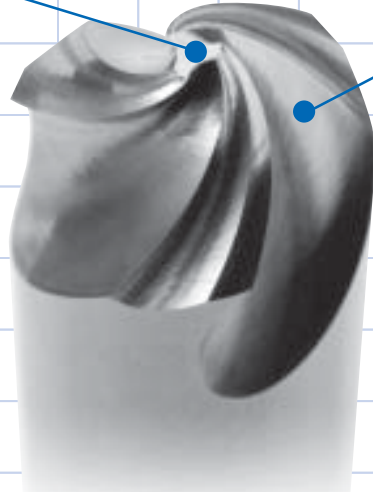
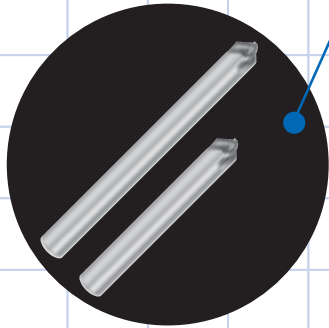
独自の3刃仕様 Unique 3flutes design

- 加工中のビビリを抑制
Eliminates vibration
- 高能率高送り加工を実現
Enabled high feed high production

レギュラー、 ロングを用意

Regular and long types are available

加工に合わせて使い分け下さい。
Please chose proper type for the application



40°ねじれ& 広いチップポケット

40degree helixangle & wider chip pocket

- 切れ味と仕上面を高次元で両立!
Superior sharpness and smooth surface finish!
- 返り・バリが激減!
Cut down burres
- 抜群の切りくず排出性
Superb chip ejection capability

再研磨OK!

Regrindable

ポジティブ P
Positive Type

・アルミニウム合金、銅合金、耐熱合金、ステンレス
ALUMINUM ALLOYS, COPPER ALLOYS,
HEAT RESISTANT ALLOYS, STAINLESS STEELS

ネガティブ N
Negative Type

・鋳鉄、炭素鋼、合金鋼
CAST IRON, CARBON STEELS, ALLOY STEELS

コーティング3枚刃カウンターシンク

Coated 3-Flute Countersink

FX-MG-CS

超硬シリーズ60°・90°

FXコーティング (TiAlN)

Carbide Series FX Coating



V-UCS

ハイスシリーズ60°・90°・120°

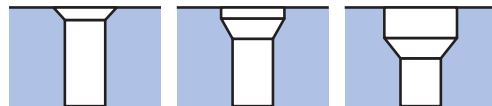
Vコーティング (TiCN)

HSS Series V Coating



コーティングカウンターシンクの特長 Features

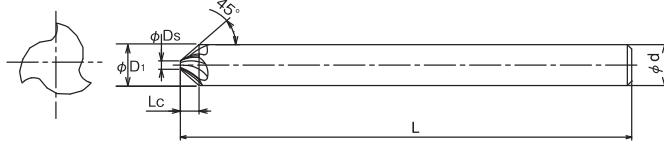
- 従来の30~200%アップの高速切削が可能になります。
Cuts 30 to 200% faster than the conventional type.
- 美しい仕上がり面がえられます。
Creates a smooth surface finish.
- 長寿命切削が可能になります。
Achieves a long tool life.
- アルミからステンレス、調質鋼まで幅広く切削できます。
Can machine a wide range of materials, from aluminum to stainless steel to heat-treated steel.
- 皿座ぐり、バリ取り、面取りと幅広く利用できます。
Can perform a wide range of applications including countersinking, deburring and chamfering.
- 切りくずのハケが良好になります。
Chip evacuation has been improved.



超硬面取りカッタ Carbide Chamfering Cutter

テーパ半角許容差 $\pm 30'$
Tolerance for Cutting Edge Incline

先端径許容差 $\pm 0.05\text{mm}$
Tip diameter tolerance



材質……超微粒子超硬合金

Tool Material Micro Grain Carbide

ねじれ角…… 40° ねじれ

Helix Angle

刃数……3枚

Z 3 Flute

※底刃付き面取り工具はFX-SCC, FX-LS-SCC, VP-SCC, CA-SCC, CA-LS-SCCをご使用下さい。
FX-SCC, VP-SCC, CA-SCC, CA-LS-SCC are available as chamfering cutter with bottom teeth.

形状寸法表 SPECIFICATION CHART

HSCT-P (ポジティブ レギュラ Positive type Regular)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	先端径×テーパ半角×大端径 Ds×α×D1	全長 L	刃長 Lc	シャンク径 d	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9200006	1×45°× 6	50	2.5	6	C	9,070
9200008	1×45°× 8	60	3.5	8	C	11,100
9200010	2×45°×10	70	4	10	C	14,500
9200012	2×45°×12	75	5	12	C	18,700
9200016	2×45°×16	100	7	16	C	29,900

LS-HSCT-P (ポジティブ ロングシャンク Positive type Long Shank)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	先端径×テーパ半角×大端径 Ds×α×D1	全長 L	刃長 Lc	シャンク径 d	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9200026	1×45°× 6	100	2.5	6	C	9,730
9200028	1×45°× 8	100	3.5	8	C	12,500
9200030	2×45°×10	100	4	10	C	16,000
9200032	2×45°×12	105	5	12	C	20,600
9200036	2×45°×16	140	7	16	C	36,300

HSCT-N (ネガティブ レギュラ Negative type Regular)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	先端径×テーパ半角×大端径 Ds×α×D1	全長 L	刃長 Lc	シャンク径 d	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9200056	1×45°× 6	50	2.5	6	C	9,070
9200058	1×45°× 8	60	3.5	8	C	11,100
9200060	2×45°×10	70	4	10	C	14,500
9200062	2×45°×12	75	5	12	C	18,700
9200066	2×45°×16	100	7	16	C	29,900

LS-HSCT-N (ネガティブ ロングシャンク Negative type Long Shank)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	先端径×テーパ半角×大端径 Ds×α×D1	全長 L	刃長 Lc	シャンク径 d	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9200076	1×45°× 6	100	2.5	6	C	9,730
9200078	1×45°× 8	100	3.5	8	C	12,500
9200080	2×45°×10	100	4	10	C	16,000
9200082	2×45°×12	105	5	12	C	20,600
9200086	2×45°×16	140	7	16	C	36,300

C=在庫センター標準在庫品

C=Inventory Center stock item

タイプ別被削材対応表 CROSS-REFERENCE CHART FOR WORK MATERIALS BY TYPE

被削材 WORK MATERIAL	一般構造用鋼・ 炭素鋼・鋳鉄 MILD STEELS·CARBON STEELS·CAST IRON S400, S55C, FC250	合金鋼・工具鋼 ALLOY STEELS·TOOL STEELS SCM, SKT, SKS, SKD (~30HRC)	調質鋼・ プリハードン鋼(快削) HARDENED STEELS· PREHARDENED STEELS (FREE-CUTTING) SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30~40HRC)	アルミニウム合金 ALUMINUM ALLOYS	ステンレス鋼 STAINLESS STEELS· SUS304	耐熱合金 HEAT RESISTANT ALLOY STEELS Titanium, INCONEL
ポジティブ HSCT-P/LS-HSCT-P	○			◎	◎	◎
ネガティブ HSCT-N/LS-HSCT-N	◎	◎	◎		○	

コーティング3枚刃カウンターシנק

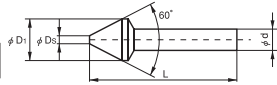
Coated 3-flute countersink

超硬シリーズ FX-MG-CS FX コーティング TiAlN

テーパ全角許容差 ±1°
Tolerance for Cutting Edge Incline

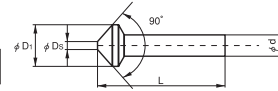
先端径許容差 -0.2~0mm
Tip diameter tolerance

60°シリーズ



(単位:mm) (Unit:mm)

90°シリーズ



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 Ds	大端径 D1	全長 L	シャンク径 d	テーパ部長 Lt	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9139063	6.3× 6×2.0×55	1.0	6.3	55	6	(4.59)	C	21,300
9139083	8.3× 8×3.0×55	2.5	8.3	55	6	(5.02)	C	24,000
9139104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(6.75)	C	30,800
9139124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4	65	10	(8.57)	C	31,600
9139165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70	10	(11.6)	C	37,500
9139205	20.5×12×5.0×80	3.5	20.5	80	12	(14.72)	C	42,500
9139250	25×12×5.0×80	3.8	25.0	80	12	(18.36)	C	61,600

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 Ds	大端径 D1	全長 L	シャンク径 d	テーパ部長 Lt	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9149063	6.3× 6×2.0×55	1.0	6.3	55	6	(2.65)	C	21,300
9149083	8.3× 6×2.5×55	2.5	8.3	55	6	(2.9)	C	24,000
9149104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(3.9)	C	30,800
9149124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4	65	10	(4.95)	C	31,600
9149165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70	10	(6.7)	C	37,500
9149205	20.5×12×5.0×70	3.8	20.5	70	12	(8.35)	C	42,500
9149250	25×12×5.0×70	3.8	25.0	70	12	(10.6)	C	61,600

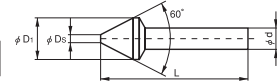
C=在庫センター標準在庫品 C=Inventory Center stock item

ハイスシリーズ V-UCS V コーティング TiCN

テーパ全角許容差 0~1°
Tolerance for Cutting Edge Incline

先端径許容差 ±0.05mm
Tip diameter tolerance

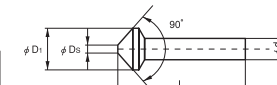
60°シリーズ



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 Ds	大端径 D1	全長 L	シャンク径 d	テーパ部長 Lt	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9106063	6.3×60°×47	1.5	6.3	47	5	(4.16)	C	3,600
9106083	8.3×60°×52	2.0	8.3	52	6	(5.46)	C	4,300
9106104	10.4×60°×53	2.5	10.4	53	6	(6.84)	C	4,950
9106124	12.4×60°×60	3.0	12.4	60	8	(8.14)	C	5,270
9106165	16.5×60°×65	4.0	16.5	65	10	(10.83)	C	6,290
9106205	20.5×60°×69	4.0	20.5	69	10	(14.29)	C	8,730
9106250	25×60°×75	5.0	25	75	10	(17.32)	C	11,100

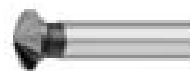
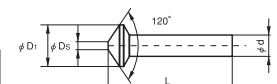
90°シリーズ



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 Ds	大端径 D1	全長 L	シャンク径 d	テーパ部長 Lt	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9109043	4.3×90°× 40	1.3	4.3	40	4	(1.5)	C	2,750
9109053	5.3×90°× 40	1.5	5.3	40	4	(1.9)	C	2,850
9109063	6.3×90°× 45	1.5	6.3	45	5	(2.4)	C	2,880
9109073	7.3×90°× 50	1.8	7.3	50	6	(2.75)	C	3,400
9109083	8.3×90°× 50	2.0	8.3	50	6	(3.15)	C	3,490
9109094	9.4×90°× 50	2.2	9.4	50	6	(3.6)	C	3,900
9109104	10.4×90°× 50	2.5	10.4	50	6	(3.95)	C	3,960
9109115	11.5×90°× 56	2.5	11.5	56	8	(4.5)	C	4,120
9109124	12.4×90°× 56	2.8	12.4	56	8	(4.8)	C	4,200
9109134	13.4×90°× 56	2.8	13.4	56	8	(5.3)	C	4,890
9109144	14.4×90°× 56	2.9	14.4	56	8	(5.75)	C	4,890
9109150	15×90°× 60	3.2	15	60	10	(5.9)	C	4,890
9109165	16.5×90°× 60	3.2	16.5	60	10	(6.65)	C	4,960
9109190	19×90°× 63	3.5	19.0	63	10	(7.75)	C	6,520
9109205	20.5×90°× 63	3.5	20.5	63	10	(8.5)	C	7,100
9109230	23×90°× 67	3.8	23	67	10	(9.6)	C	8,100
9109250	25×90°× 67	3.8	25	67	10	(10.6)	C	8,610
9109260	26×90°× 67	3.8	26	67	10	(11.1)	C	10,600
9109280	28×90°× 71	4.0	28	71	12	(12)	C	11,400
9109300	30×90°× 71	4.2	30	71	12	(12.9)	C	12,300
9109310	31×90°× 71	4.2	31	71	12	(13.4)	C	13,100
9109340	34×90°×107	4.5	34	107	16	(14.75)	C	20,900
9109370	37×90°×111	4.5	37	111	16	(16.25)	C	26,900
9109700	*印...7本組セットケース入り						C	35,200

120°シリーズ



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 Ds	大端径 D1	全長 L	シャンク径 d	テーパ部長 Lt	在庫区分 Stock	標準価格 (Yen)
9112063	6.3×120°×44	1.5	6.3	44	5	(1.39)	C	3,960
9112083	8.3×120°×48	2.0	8.3	48	6	(1.82)	C	4,660
9112104	10.4×120°×48	2.5	10.4	48	6	(2.28)	C	5,440
9112124	12.4×120°×54	2.5	12.4	54	8	(2.86)	C	6,130
9112165	16.5×120°×57	2.8	16.5	57	10	(3.95)	C	7,350
9112205	20.5×120°×59	3.5	20.5	59	10	(4.91)	C	9,610
9112250	25×120°×62	3.8	25	62	10	(6.12)	C	12,400

C=在庫センター標準在庫品 C=Inventory Center stock item

切削条件基準表

Recommended Milling Conditions

超硬面取りカッタ HSCT

被削材 WORK MATERIAL	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 MLD STEELS-CARBON STEELS- CAST IRON SS400, S55C, FC250 (~750N/mm ²)			合金鋼・工具鋼 ALLOY STEELS-TOOL STEELS SCM, SKT, SKS, SKD (~30HRC)			調質鋼・プリハードン鋼(快削) HARDENED STEELS- PREHARDENED STEELS (FREE-CUTTING) SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30~38HRC)			アルミニウム合金 ALUMINUM ALLOYS			ステンレス鋼 STAINLESS STEELS- SUS304			耐熱合金 HEAT RESISTANT ALLOY STEEL Titanium, INCONEL		
切削速度 MILLING SPEED	60~100m/min			35~65m/min			20~40m/min			150~230m/min			30~50m/min			15~30m/min		
大端径 MILL DIA. (mm)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	刃当り 送り (mm/t)
6	4,250	445	0.035	2,650	160	0.02	1,590	95	0.02	10,000	1,200	0.04	2,100	255	0.04	1,150	70	0.02
8	3,200	380	0.04	2,000	120	0.02	1,200	70	0.02	7,550	1,000	0.045	1,600	190	0.04	900	60	0.022
10	2,550	305	0.04	1,600	95	0.02	955	55	0.02	6,050	815	0.045	1,250	155	0.04	700	55	0.025
12	2,100	255	0.04	1,350	90	0.022	795	55	0.022	5,050	680	0.045	1,050	125	0.04	585	55	0.03
16	1,600	190	0.04	995	70	0.024	595	45	0.024	3,800	510	0.045	795	105	0.045	440	45	0.033
切込み深さ DEPTH OF CUT																		

超硬 カウンターシク FX-MG-CS (60°・90°)

被削材 WORK MATERIAL	鋳鉄 CAST IRON FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 MLD STEELS-CARBON STEELS SS400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 ALLOY STEELS SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 ALUMINUM ALLOYS AC4D		ステンレス鋼 STAINLESS STEELS SUS304	
切削速度 MILLING SPEED	30~60m/min		60~100m/min		30~40m/min		25~40m/min		100~180m/min		24~36m/min	
大端径 MILL DIA. (mm)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)
6.3	3,035	0.17	4,550	0.17	1,820	0.11	1,820	0.11	7,580	0.17	1,515	0.11
8.3	2,300	0.22	3,455	0.22	1,380	0.14	1,380	0.14	5,755	0.22	1,150	0.14
10.4	1,835	0.27	2,755	0.27	1,100	0.18	1,100	0.18	4,595	0.27	920	0.18
12.4	1,540	0.32	2,380	0.32	925	0.22	925	0.22	3,850	0.32	770	0.22
16.5	1,160	0.38	1,735	0.40	695	0.25	695	0.25	2,895	0.40	580	0.25
20.5	930	0.45	1,400	0.45	560	0.28	560	0.28	2,330	0.45	465	0.28
25	765	0.50	1,145	0.50	460	0.32	460	0.32	1,910	0.50	380	0.32
切込み深さ DEPTH OF CUT												

ハイス カウンターシク V-UCS (60°・90°・120°)

被削材 WORK MATERIAL	鋳鉄 CAST IRON FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 MLD STEELS-CARBON STEELS SS400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 ALLOY STEELS SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 ALUMINUM ALLOYS AC4D		ステンレス鋼 STAINLESS STEELS SUS304	
切削速度 MILLING SPEED	10~30m/min		20~40m/min		10~14m/min		8~14m/min		30~60m/min		8~12m/min	
大端径 MILL DIA. (mm)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)	回転速度 SPEED (min ⁻¹)	送り速度 FEED (mm/min)
4.3	1,480	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	3,705	0.11	740	0.07
5.3	1,200	0.14	1,800	0.14	720	0.10	720	0.10	3,005	0.14	600	0.09
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	2,525	0.17	505	0.11
7.3	870	0.20	1,310	0.20	525	0.13	525	0.13	2,180	0.20	435	0.12
8.3	765	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	1,920	0.22	385	0.14
9.4	675	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	1,695	0.25	340	0.16
10.4	610	0.27	920	0.28	365	0.19	365	0.19	1,530	0.28	305	0.18
12.4	515	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	1,285	0.32	255	0.22
14.4	440	0.34	665	0.35	265	0.23	265	0.23	1,105	0.35	220	0.23
15	425	0.35	635	0.37	255	0.24	255	0.24	1,060	0.36	210	0.24
16	385	0.38	580	0.40	230	0.25	230	0.25	965	0.40	195	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	775	0.45	155	0.28
25	255	0.50	380	0.50	150	0.32	150	0.32	635	0.50	125	0.32
切込み深さ DEPTH OF CUT												

- 上記の切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のみです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面、傾斜面等へのセンターリングは、送り量を低めにしてください。

- The "Recommended Milling Conditions" above are applicable when using a water-soluble cutting fluid.
- When using a non-water-soluble cutting fluid, the cutting speed must be reduced 20%.
- When centering on a curved or tilted surface, set the feed rate lower.

ハイスカウンターシンク V-UCS-90° 7本セット

HSS Countersink V-UCS-90° seven-piece set

●7本セット内容

Contents of seven-piece set

6.3×90°
8.3×90°
10.4×90°
12.4×90°
16.5×90°
20.5×90°
25.0×90°

よく使用される
7サイズを
セットケースに
収納しました。

The set contains seven
frequently used sizes.



加工事例 Cutting Data

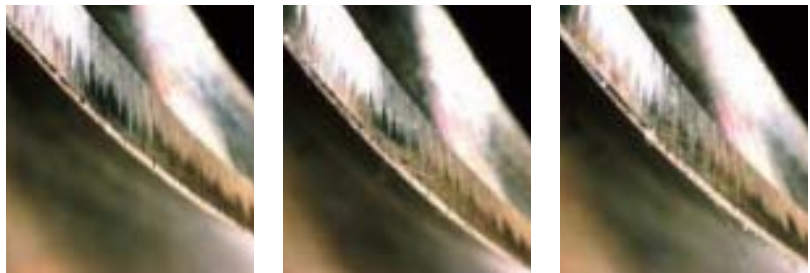
使用工具 Tool	HSCT-P
サイズ Size	1×45°×6
被削材質 Work Material	INCONEL 718 (時効処理後42HRC) (after age hardening 42HRC)
切削速度 Milling Speed	23m/min(1,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	100mm/min (0.027mm/t)
面取り幅 Depth of Cut	C1.0
工具突出量 Overhang Length	18mm
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble

耐熱合金INCONEL718 0.86m 加工後の工具損傷状態

Wear after 0.86m milling in nickel based heat resistant alloy (Inconel718).

摩耗幅：0.076 mm (継続切削可能)

Wear width 0.076mm (Continue)



⚠️ 安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなった場合は使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

⚠️ Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

◆ 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。

◆ Tool specifications subject to change without notice.



本社 〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原3-22 ☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131
 東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市中区東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX(052)703-7775
 西部営業部 〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879
 吉小坂 ☎(0144)31-6080 八王子 ☎(042)645-5406 安城 ☎(0566)77-2366 四国 ☎(087)868-4003
 仙台 ☎(022)390-9701 川口 ☎(048)294-3951 名古屋 ☎(052)703-6131 広島 ☎(082)503-0205
 札幌 ☎(011)896-1421 千葉 ☎(04)7164-4811 岐阜 ☎(058)259-6055 九州 ☎(092)504-1211
 郡山 ☎(024)991-7485 舞鶴 ☎(0294)24-4565 三重 ☎(0594)25-2212 社務所 ☎(093)474-5485
 新潟 ☎(025)286-9503 東京 ☎(03)5709-4501 金沢 ☎(076)268-0830 熊本 ☎(096)331-3570
 上田 ☎(0268)28-7381 厚木 ☎(046)296-1380 京滋 ☎(077)553-2012 東部AW ☎(03)5709-4501
 諏訪 ☎(0266)58-0152 静岡 ☎(054)283-6651 大阪 ☎(06)6747-7041 中部AW ☎(052)703-6131
 岡毛 ☎(0270)40-5855 浜松 ☎(053)461-1121 明石 ☎(078)927-8212 西部AW ☎(06)6538-3880
 宇都宮 ☎(028)651-2720 豊川 ☎(0533)92-1501 岡山 ☎(086)241-0411



3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
 Tel.+81-533-82-1118 Fax.+81-533-82-1136
 E-mail:cs-info@osg.co.jp

OSG代理店

【工具の技術的なご相談は...】
 コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981** 9:00~12:00 / 13:00~17:00
 (土日祝日を除く)
 コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

無料メールマガジン OSG E-mail倶楽部

E-mailで最新情報をお届けします。

入室窓口は <http://www.osg.co.jp/products/club/index.php>

＜その他のご相談は...＞ E-mail:cs-info@osg.co.jp

ホームページ <http://www.osg.co.jp/>



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



このカタログの印刷には、
環境に配慮した植物性
大豆インキを使用してお
ります。

©OSG CORPORATION.2008

H-29 812.BF.BF(NT)
08.08



みんなて止めよう温暖化

「オーエスジー」チームマイナス6%